

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas
Função: Todas
Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

CONTEÚDO

Seção	Subseções				
1. Propósito	1.1 Prelúdio	1.2 Visão	1.3 Aceitação da Obrigação Vinculante		
2. Escopo	2.1 Declaração do escopo	2.2 Formas Verbais	-	-	-
3. Qualidade	3.1 Declaração de qualidade	3.2 Política de qualidade	3.3 Gerenciamento de riscos	3.4 Segurança do produto	-
4. Compras	4.1 Filosofia Operacional	4.2 Ética e Confidencialidade	4.3 Critérios do Fornecedor	4.4 Tipos de fornecedores	4.5 Solicitação de cotação
	4.6 Acordos de Agendamento e Liberação de Remessa	4.7 Inventário e Estoque de Segurança	4.8 Planejamento de contingência	4.9 Reuniões de Revisão de Negócios	4.10 Preços
	4.11 Pagamentos, Termos e Condições	4.12 Ferramental de propriedade da Tenneco	-	-	-
5. Desempenho e Engenharia	5.1 Requisitos do SGQ	5.2 Projeto de Engenharia e CAD	5.3 APQP	5.4 Verificação de capacidade	5.5 Processo de Aprovação de Peças de Produção
	5.6 Características especiais	5.7 Alterações de engenharia	5.8 DFMEA	5.9 Diagrama de fluxo de processo	5.10 PFMEA
	5.11 Resultados Dimensionais	5.12 Materiais / Desempenho	5.13 Capabilidade	5.14 Análise do Sistema de Medição	5.14.1 & 5.14.2 Estudos de R&R
	5.14.3 Correlação das Análises dos Sistemas de Medição	5.15 Laboratório Externo	5.16 Plano de Controle	5.17 PSW	5.18 Aprovação de Aparência
	5.19 Amostra Padrão	5.20 Auxílios de Verificação	5.21 RECs	5.22 Requisitos de Auditoria de Processo	5.23 Aprovação de PPAP / NPI
	5.24 Revalidação Anual	5.25 Processo de desvio de PPAP	5.26 Processo de Autorização de Mudança	5.27 Desempenho do Fornecedor	5.28 Melhoria Contínua
	5.29 Rejeição de Materiais	5.30 Disposição de Produto Não Conforme	5.31 Ação Corretiva	5.32 Processo de Melhoria do Fornecedor	5.33 Embarque Controlado
	5.34 Mediação de Fornecedores Orientada ao Cliente OE	5.35 Recuperação de Custos	5.36 Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor	5.37 Retenção de registro	5.38 Competência
5.39 Problemas de campo	5.40 Software embarcado	- 5.41 Rastreabilidade	-	-	
6. Ferramentas e Equipamentos	6.1 Ferramental de propriedade da Tenneco localizada nas instalações do fornecedor	6.2 Mudanças/Manutenção de Ferramental de Propriedade da Tenneco	6.3 Pagamento / Termos / Condições para Ferramental de Propriedade da Tenneco	-	-
7. Logística	7.1 Notificação de embarque avançado	7.2 Sistema de Gestão de Transporte	7.3 Requisitos de embalagem	7.4 VGM / SOLAS	7.5 Conformidade Comercial e Cadeia de Suprimentos
8. Minerais de conflito	-	-	-	-	-
9. Conformidade Regulamentar do Produto	-	-	-	-	-
10. Substâncias restritas e declaráveis	-	-	-	-	-
11. EHS	11.1 Compromisso EHS	11.2 Visitas de Fornecedores	11.3 Segurança nas instalações da Tenneco	11.4 Segurança de dados do fornecedor	11.5 Direito de propriedade intelectual
	11.6 Privacidade	-	-	-	-
12. Segurança Cibernética	12.1 Segurança de software	-	-	-	-
13. Ambiental, Social e de Governança (ESG)	13.1 Código de conduta do fornecedor	13.2 Ética e integridade	13.3 Responsabilidade Social e Direitos Humanos	13.4 Sustentabilidade ambiental	13.5 Auditorias e Avaliações ESG
Appendix-1. Definições e abreviações					
Appendix-2. Requisitos Específicos do Grupo de Negócios Tenneco					
Appendix-3. Taxas de Estorno do Fornecedor					

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

1. Propósito

1.1 Prefácio

A Tenneco coloca a maior ênfase no desempenho, qualidade, confiabilidade e integridade de seus produtos. Para atingir esse objetivo, contamos com o esforço e a contribuição de todos as partes interessadas, incluindo nossos fornecedores, que desempenham um papel fundamental. Esperamos que nossos fornecedores atendam ao nível de compromisso da Tenneco para alcançar os níveis de desempenho e qualidade que nossos clientes esperam e exigem. A Tenneco busca fornecedores que compartilhem nossos valores fundamentais de 'Integridade Sempre', 'Vontade de Vencer', 'Uma Equipe' e 'Criar um Futuro Melhor', que estejam comprometidos em conduzir negócios de maneira ética e honesta, e de uma forma que promova responsabilidade sócio ambiental corporativa. Somente juntos teremos sucesso no mercado.

1.2 Visão

Impulsionando Avanços na Mobilidade Global – Soluções para um desempenho mais limpo, mais eficiente, confortável e confiável.

1.3 Aceitação da obrigação vinculativa

Exceto quando indicado de outra forma, o conteúdo deste Manual de Requisitos do Fornecedor é obrigatório para o fornecedor. O objetivo deste manual é fornecer requisitos claros de maneira concisa e sucinta. Embora tentemos tornar esses requisitos transparentes e de fácil compreensão, reconhecemos que, devido à natureza de seus produtos, algumas exceções podem ser necessárias. Nos últimos casos, documente suas preocupações e recomendações, fornecendo uma justificativa sólida para sua posição e encaminhe-as para nosso grupo de compras.

Observe, no entanto, que levantar preocupações ou propor recomendações não exime sua responsabilidade de cumprir todas as disposições e obrigações deste manual. Informamos ainda que nenhuma exceção ou alteração neste manual será considerada existente, a menos que um membro da equipe de gerenciamento da Tenneco assine um contrato formal aceitando tais exceções ou alterações. Na ausência de um acordo por escrito, assinado por um membro da equipe de gerenciamento da Tenneco, todos os termos adicionais ou conflitantes propostos por você são rejeitados.

Este manual usa as seguintes formas verbais - "**deve**" indica um requisito, "**deveria**" é uma recomendação, "**pode**" indica permissão, "**poderia**" indica uma possibilidade ou capacidade, "Observação" é para fins de orientação ou esclarecimento, "Comprador da Tenneco" refere-se à Compra da Tenneco ou a um site individual da Tenneco, e "Vendedor" refere-se ao fornecedor dos bens ou serviços.

2. Escopo

2.1 Declaração do Escopo

Este documento é fornecido para definir nossas diretrizes habituais e gerais de como a Tenneco conduz os negócios. Esses requisitos de serviço ou material adquirido globalmente vinculam e descrevem nossas expectativas para criar o que a Tenneco acredita ser uma cadeia de suprimentos forte, competitiva e de valor agregado.

O sucesso da Tenneco depende de nossa capacidade de fornecer o maior valor aos nossos clientes por meio de qualidade, serviço e custo. Uma estreita relação de trabalho com nossa base de fornecedores é fundamental para atingir esse objetivo. Este manual fornecerá as informações necessárias que serão valiosas para nossos esforços mútuos de conduzir negócios de maneira profissional, ética, eficiente e lucrativa. Este manual atualizado substitui todos os outros manuais de fornecedores publicados anteriormente pela Tenneco.

3. Declaração da Qualidade e Política da Qualidade e Conformidade do Produto Tenneco

3.1 Declaração da Qualidade

Estamos comprometidos em fornecer a satisfação do cliente, promovendo uma mentalidade de zero defeito com o compromisso de atender aos requisitos usando a melhoria contínua com trabalho em equipe, engajamento e propriedade para FAZER CERTO DA PRIMEIRA VEZ, SEMPRE.

3.2 Política da Qualidade e Conformidade do Produto

Cada unidade de negócios deve estabelecer governança, funções e responsabilidades para alcançar o seguinte para os produtos vendidos pela Empresa:

- *Promover uma mentalidade de qualidade com o objetivo de fornecer produtos e serviços com zero defeitos, aplicando estratégias de melhoria contínua para oferecer vantagem competitiva.*
- *Cumprir com as leis, regulamentos e requisitos aplicáveis relevantes, incluindo regulamentação de materiais de produtos e rotulagem adequada.*
- *Melhorar continuamente o sistema de gestão da qualidade para garantir a segurança do produto, prevenir incidentes de qualidade e eliminar defeitos por meio da revisão dos objetivos e resultados da qualidade.*
- *Garantir relatórios precisos de dados.*
- *Incentivar o trabalho em equipe, o envolvimento e a posse de responsabilidades de qualidade entre todos os funcionários por meio de padrões, educação, treinamento e comunicação eficaz; e*
- *Facilitar o feedback contínuo de nossos clientes sobre o desempenho de nossos produtos e utilizar suas contribuições para melhorar a qualidade do produto e do serviço.*

A Tenneco espera total apoio de nossos fornecedores para alcançar os objetivos estabelecidos na Declaração e Política da Qualidade acima.

3.3 Gerenciamento de Risco

Os fornecedores devem implementar e manter um sistema formal para a identificação e mitigação de riscos que existem em todos os departamentos ou funções de sua organização e, em particular, quaisquer riscos que possam causar impacto negativo à Tenneco. As ferramentas de identificação e avaliação de riscos podem incluir, mas não se limitam a, FMEA, Registro de Riscos, Planos de Contingência (que devem atender aos requisitos da cláusula 6.1.2.3 do padrão IATF16949 e [seção 4.8 desse manual](#)), Análise de gravata borboleta, etc. Os riscos identificados devem ser pontuados e os riscos mais altos priorizados para ações de mitigação para impulsionar a melhoria contínua por meio da organização do fornecedor.

3.4 Segurança do Produto

Quando aplicável ao(s) produto(s) fornecido(s), os fornecedores devem cumprir a cláusula 4.4.1.2 da Norma IATF16949 e todos os requisitos legais aplicáveis, e o fornecedor deve nomear um 'Representante de Segurança e Conformidade do Produto' (PSCR) qualificado responsável por garantir a segurança do produto durante todo o processo de realização do produto do fornecedor. Quando solicitado pela Tenneco, os fornecedores devem usar os símbolos designados pela Tenneco para características especiais. A Tenneco se reserva o direito de repassar aos fornecedores, requisitos adicionais relacionados à segurança do produto quando definidos pelos clientes da Tenneco em projetos específicos

4. **Compras**

4.1 Filosofia Organizacional e Operacional

Para continuar sendo um participante importante nos mercados em que operamos, a Tenneco está comprometida em fornecer aos clientes produtos de alta qualidade e custos competitivos. Para atingir esse objetivo, devemos escolher parceiros de negócios de longo prazo que compartilhem nossos valores e demonstrem compromisso contínuo em fornecer produtos sem defeitos (zero PPM e zero reclamação de garantia), sempre no prazo e mantendo preços competitivos; redução de custos através da eliminação de desperdícios e da aplicação da metodologia 'Lean'. Nossos fornecedores devem ser tecnologicamente competentes e financeiramente capazes de suportar as necessidades atuais e as necessidades de desenvolvimento de novos produtos no futuro.

As decisões de fornecimento devem ser baseadas em preços competitivos e custos do ciclo de vida, sistemas de gestão de qualidade assegurada, atendimento às métricas de desempenho e conduta ética estabelecidas neste manual.

A Tenneco opera em um ambiente focado na melhoria contínua e satisfazendo as expectativas cada vez maiores de nossos clientes para melhoria da qualidade, valor econômico agregado e redução de custos. Para conseguir isso, nossos fornecedores devem compartilhar nosso compromisso e filosofias operacionais para atender a essas expectativas e impulsionar relacionamentos comerciais sustentáveis em toda a cadeia de suprimentos.

4.2 Ética, Integridade e Confidencialidade

A Tenneco exige que seus fornecedores e seus subcontratados cumpram todas as leis, regulamentos, diretivas, diretrizes, regras, ordens, convenções, portarias e padrões aplicáveis do(s) país(es) de origem e destino ou que se relacionem com a fabricação, rotulagem, transporte, importação, exportação, licenciamento, aprovação ou certificação das mercadorias, incluindo, sem limitação, aqueles relacionados a questões ambientais, proteção de dados e privacidade, salários, horas e condições de emprego, seleção de subcontratados, discriminação, saúde/segurança ocupacional e segurança de veículos automotores.

Sem limitar a generalidade do exposto, o Fornecedor e seus subcontratados devem cumprir todas as leis antissuborno, antitruste e anticorrupção nacionais e estrangeiras aplicáveis, e outras leis que regem pagamentos indevidos, incluindo, mas não se limitando a, os requisitos do Lei de Práticas de Corrupção no Exterior dos EUA, Lei de Suborno do Reino Unido de 2010 e quaisquer outras leis e regulamentos antissuborno e anticorrupção aplicáveis em outras jurisdições (coletivamente, as "Leis Antissuborno"), e o Fornecedor não deve agir de forma que faça com que a Tenneco viole as Leis Antissuborno (como, apenas a título de exemplo, fornecer propina, suborno, presente ou entretenimento inadequado a qualquer funcionário ou agente da Tenneco ou funcionário do governo ou partido político para obter ou manter negócios ou para garantir uma vantagem comercial imprópria).

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Detalhes adicionais relacionados à ética e conformidade são fornecidos nos seguintes documentos: Tenneco's [Supplier Code of Conduct](#), contratos de fornecimento / GTCs entre a Tenneco e o fornecedor, materiais de treinamento e outras comunicações que a Tenneco fornece aos seus fornecedores. Os fornecedores devem relatar a não conformidade suspeita ou real com este Manual de Requisitos do Fornecedor ou com as leis locais. O fornecedor pode usar a Linha Direta de Ética da Tenneco em 866-828-8388 ou via tennecohline.ethicspoint.com onde o anonimato é oferecido, quando permitido por lei.

A Tenneco não tolera qualquer tipo de retaliação contra indivíduos que relatem honestamente violações potenciais ou reais. Quando uma possível violação for relatada, a Tenneco a investigará e responderá adequadamente.

Ao realizar negócios com fornecedores e prestadores de serviços, a Tenneco pode compartilhar informações consideradas confidenciais. Quando este for o caso, o fornecedor ou prestador de serviços deverá preencher e devolver o Contrato de Confidencialidade da Tenneco. Em todos os casos, no entanto, fornecedores e prestadores de serviços manterão em sigilo, sejam escritos em texto, dados ou formulário eletrônico, ou trocados verbalmente, todos os dados técnicos e know-how, informações financeiras e de clientes, relatórios, desenhos, especificações, propostas, sistemas, fórmulas, processos, software (código-fonte ou código objeto), fluxogramas, exames e respostas de exames, estudos, técnicas, compilações, protótipos, métodos de fazer negócios, segredos comerciais e rascunhos, notas ou cópias de qualquer um dos anteriores que são de propriedade da Tenneco. Fornecedores e prestadores de serviços também devem se abster de descompilar, fazer engenharia reversa ou reconstruir produtos, amostras ou protótipos fornecidos pela Tenneco. Veja também o Tenneco [Supplier Code of Conduct](#).

4.3 Critérios do Fornecedor

A Tenneco visa alcançar o status de "Best in Class" no gerenciamento da cadeia de suprimentos e desempenho do fornecedor. À medida que nos concentramos em nossos principais processos de fabricação, nossos fornecedores também devem melhorar e desenvolver continuamente suas principais competências. Para nutrir e manter um relacionamento de longo prazo com a Tenneco, os fornecedores devem:

- Ser globalmente competitivo em Qualidade, inovação, tecnologia, serviço e custo,
- Fornecer produtos sem defeitos (zero PPM / reclamação de garantia zero) para todos os materiais e serviços diretos e indiretos,
- Forneça peças, materiais e serviços de alta qualidade no prazo, sempre,
- Ser capaz de validar produtos para aplicações específicas da Tenneco,
- Manter um SGQ que atenda aos requisitos definidos na Matriz de Tipos de Fornecedor abaixo (seção 4.4),
- Fornecer produtos de menor custo gerando reduções ano a ano por meio de melhorias contínuas e iniciativas de VA/VE,
- Estar preparado para seguir a Tenneco em regiões de mercados emergentes,
- Ser proativo e flexível na resposta às necessidades de mudança dos clientes, e
- Ser financeiramente estável (Avaliação de risco financeiro do fornecedor).

A integração do fornecedor na base de fornecimento da Tenneco começa com os fornecedores completando um registro inicial por meio do respectivo portal do fornecedor ou enviando um e-mail diretamente para seu comprador da Tenneco. Os fornecedores devem inserir informações pertinentes diretamente no portal (exceto Zycus), que é encaminhado ao Comprador da Tenneco para análise preliminar do fornecedor. Se a avaliação for favorável, o fornecedor será contactado por seu Comprador da Tenneco, movendo o processo para a segunda etapa, que é a avaliação in loco pela Tenneco no local do fornecedor.

Os fornecedores devem permitir que a Tenneco os visite, conforme [Tenneco GTCs](#), para verificar a conformidade dos fornecedores com os requisitos deste manual.

4.4 Tipos de Fornecedor

Tipo de Fornecedor	Descrição do Serviço	Certificação e Requisitos de Qualificação
Requisitos gerais para todos os tipos de fornecedores	Para todos os tipos de fornecedores, os requisitos listados em Requisitos Gerais.	<ul style="list-style-type: none"> • Aceitação do Tenneco Supplier Code of Conduct. • EU SCIP requisitos, onde aplicáveis. (Ver seção 9). • Supply Chain Security para todos os fornecedores de materiais diretos que enviam para o exterior. • Aceitação de GTCs.
Laboratório de calibração	Calibração e/ou serviço de equipamentos de inspeção e teste	Laboratórios externos devem ser qualificados/certificados de acordo com os requisitos da norma IATF16949 – Cláusula 7.1.5.3.2, incluindo quaisquer Interpretações Sancionadas publicadas pela IATF.
Produtos Químicos - Material Direto	Produtos químicos que são insumos diretos no produto final. Exemplos -	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação ISO 9001 e/ou IATF 16949. • Autoavaliação inicial do fornecedor. • Avaliação Inicial Tenneco.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas
Função: Todas
Território: Global
Número do procedimento: E-SC-GL000
Data Efetiva: 26 Julho, 2022
Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Tipo de Fornecedor	Descrição do Serviço	Certificação e Requisitos de Qualificação
	produtos químicos de anodização, produtos químicos de galvanização, tintas, etc.	<ul style="list-style-type: none"> • Conflito de Minerais / Declaração de Fornecimento Responsável. • Aprovação do produto no site da Tenneco antes da aquisição em massa. • REACH / SCIP / RoHS conformidade se enviar para a UE. • Proposition 65. • Tenneco Materials Black and Grey List. • Lista Global de Substâncias Automotivas Declaráveis (GADSL). • Folha de Dados de Segurança do Material.
Químico - Outro	Produtos químicos não utilizados no produto final. Exemplos – Suprimentos de limpeza, óleo hidráulico, outros produtos químicos de manutenção.	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação preferencial ISO 9001. • Folha de Dados de Segurança do Material. • REACH / SCIP / RoHS conformidade se enviar para a UE. • Proposition 65. • Tenneco Materials Black and Grey List.
Materiais e Serviços Diretos	Materiais ou serviços que são insumos diretos para o produto final ou são o produto final. Exemplos incluem: <ul style="list-style-type: none"> • Fornecedores de matéria-prima • Componentes comprados • Outros serviços de acabamento • Submontagem • Produtos acabados para revenda 	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação ISO9001 e/ou IATF 16949. • Auto avaliação inicial do fornecedor. • Avaliação inicial da Tenneco. • REACH / SCIP / RoHS conformidade se enviar para a UE. • Veja também os Processos Especiais abaixo. • Folha de Dados de Segurança do Material (conforme aplicável).
	<ul style="list-style-type: none"> • Sequenciamento • Fornecedores de Retrabalho • Classificação • Inspeção da Qualidade • Embalagem de produtos vendidos 	<ul style="list-style-type: none"> • ISO 9001 ou Avaliação Tenneco
Processos Especiais Diretos (OE)	<ul style="list-style-type: none"> • CQI-9 Tratamento térmico • CQI-11 Deposição • CQI-12 Revestimento • CQI-15 Soldagem • CQI-17 Soldagem (eletrônico) • CQI-23 Moldagem • CQI-27 Fundição 	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação ISO 9001 e/ou IATF 16949. • Auto avaliação atual do CQI. • Auto avaliação anual de CQI pelo fornecedor carregado no Portal do Fornecedor ou e-mail para o Comprador Tenneco aplicável. • Avaliação/aprovação inicial da Tenneco.
Processos terceirizados	Afetando o produto final, ex: <ul style="list-style-type: none"> • Corte de aços • Embalagem • Montagem 	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação ISO 9001 e/ou IATF 16949. • Avaliação/aprovação inicial da Tenneco.
	<ul style="list-style-type: none"> • Destruição / descarte de produtos não conformes. Ver IATF16949 FAQ-11 – (8.7.1.7) 	<ul style="list-style-type: none"> • Nenhuma certificação necessária. • Local para auditar periodicamente o fornecedor para garantir que o processo especificado esteja sendo seguido.
Protótipo	Amostras para protótipo para testes de pré-produção, engenharia reversa.	<ul style="list-style-type: none"> • Nenhuma qualificação ou certificação necessária para fornecedores de protótipos, a menos que seja especificamente exigido por Unidades de Negócios/Linhas de Produtos/Equipes de Engenharia individuais.
Pré-Produção	Nenhuma peça vendável de produção é permitida.	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação ISO 9001 e/ou IATF 16949 exigida para fornecedores que podem se tornar fornecedores para produção em série. • REACH / SCIP / RoHS conformidade se enviar para a UE.
Distribuidor	Distribuir produto material direto fabricado por outra organização.	<ul style="list-style-type: none"> • Certificação ISO 9001 e/ou MAQMSR exigida do distribuidor ou do fabricante. • Avaliação Inicial da Tenneco e/ou Autoavaliação Inicial.
Armazéns (Externos)	Distribuição de produto material direto fabricado pela mesma organização de um local diferente.	<ul style="list-style-type: none"> • Autoavaliação inicial do fornecedor. • Nenhuma certificação é necessária, desde que o local esteja sob o controle do SGQ do local de fabricação. • Se o armazém for uma organização independente, a certificação ISO 9001 é recomendada ou uma avaliação da Tenneco no local é necessária.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas
Função: Todas
Território: Global
Número do procedimento: E-SC-GL000
Data Efetiva: 26 Julho, 2022
Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Tipo de Fornecedor	Descrição do Serviço	Certificação e Requisitos de Qualificação
Concessionárias	Fornecer peças certificadas OEM. Este fornecedor só deve comprar peças de uma organização OE.	<ul style="list-style-type: none"> Nenhuma qualificação ou certificação necessária. Declaração do fornecedor em papel timbrado da empresa de que eles devem enviar apenas peças certificadas pelo OES.
Fornecedor indiretos de manutenção, reparo e operação	Materiais e/ou serviços necessários para executar atividades comerciais diárias que afetam a integridade do produto.	<ul style="list-style-type: none"> Requerimentos gerais.
Serviços indiretos	Serviços indiretos que não afetam diretamente a integridade do produto, por exemplo: Serviços de limpeza, pesquisa de mercado, serviço de máquinas, serviços clínicos, etc..	<ul style="list-style-type: none"> Acordo de não divulgação. Qualificações profissionais e licenciamento, conforme aplicável, dependendo do tipo de serviço.
Embalagem direta: - <ul style="list-style-type: none"> Estampado Corrugado Caixas de papelão Retornável* 	Cartões blister, ou outras embalagens não retornáveis, etc., incluídos na venda do produto final. Exemplos incluem caixas de produtos e caixas dobráveis. Embalagem retornável para o produto final.	<ul style="list-style-type: none"> ISO 9001 ou ISO/TS 22002-1. A avaliação/aprovação inicial da Tenneco é obrigatória para fornecedores não certificados pela ISO, opcional para fornecedores certificados pela ISO. O formulário de auto avaliação do fornecedor é recomendado em ambos os casos. *Nenhuma avaliação inicial é necessária para embalagens retornáveis padrão.
Embalagem indireta	Embalagens para transporte do produto final como sacos plásticos, VCI (Vapor Corrosion Inhibitor), separadores de papelão, etiquetas, embalagens WIP internas, tintas, encartes/divisores, pallets de madeira, shrink wrap, racks WIP, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Certificação preferencial ISO 9001. Paletes de madeira tratadas termicamente: Exigir conformidade fitossanitária (ISPM-15) e todos os Requisitos Específicos do Cliente. (Veja também a seção 7.1.3 desse manual).
Ferramental (Novo e Recondicionamento)	Um fornecedor que fornece ferramentas para a fabricação de materiais diretos no produto final, e que tem impacto imediato nas características do produto final; incluindo ferramentas especializadas e lojas de matrizes.	<ul style="list-style-type: none"> Certificação preferencial ISO 9001. As compras de ferramentas devem estar em conformidade com o processo de aprovação de ferramentas do local.
Ferramentas perecíveis	Fornecedores de ferramentas substituíveis 'Off-the-Shelf', tais como: Brocas, Pontas de Corte (pastilhas), Rebolos, Correias de Revestimento, etc.	<ul style="list-style-type: none"> Certificação e requisitos gerais preferencialmente. As compras de ferramentas devem estar em conformidade com o processo de aprovação de ferramentas do local.
Empresas de frete/transporte	Um fornecedor que fornece transporte de produto.	<ul style="list-style-type: none"> Certificação preferencial ISO 9001. O fornecedor deve ser qualificado de acordo com os procedimentos globais de transporte (ver seção 7).
Software relacionado a produtos automotivos ou produtos automotivos de software embarcado.	Um fornecedor que fabrica ou vende software relacionado a produtos automotivos ou software embarcado.	<ul style="list-style-type: none"> Certificação ISO 9001 e/ou IATF 16494 A Auditoria de Autoavaliação Inicial é obrigatória no local de fabricação/desenvolvimento dos Fornecedores, juntamente com a avaliação da capacidade do software. Sistema de desenvolvimento de software validado pelo fornecedor e funcionalidade de software validada. Automotive SPICE – ISO15504 – Level-2 mínimo.

4.5 Solicitação de Cotação (RFQ)

O processo de RFQ deve estabelecer o prazo, viabilidade e custos para cada elemento de um componente/material/serviço. Portanto, é fundamental que os fornecedores forneçam um detalhamento completo dos custos com todas as outras informações necessárias dentro do prazo especificado.

4.6 Acordos de Agendamento e Expedição

Os acordos de agendamento/ordens de compra (às vezes chamados de "ordens de compra gerais") são normalmente emitidos para um fornecedor pelo departamento de compras Tenneco. Cada planta da Tenneco emitirá previsões e liberações para cada número(s) de peça usado na planta. Os acordos de programação são atualizados à medida que as peças do portfólio do fornecedor mudam.

Liberações de remessa são emitidas para cobrir quantidades específicas de peças ou materiais com vencimento em datas específicas em plantas específicas da Tenneco; os fornecedores são obrigados a usar a ferramenta de colaboração de fornecedores baseada na web da Tenneco ou o EDI tradicional.

Os pedidos emitidos para cobrir o processamento especial de materiais pelo fornecedor são chamados de "Ordens de serviço", que podem ser compras únicas (compras à vista) ou contratos gerais.

4.7 Inventário e Estoque de Segurança

A Tenneco não será responsável pelo estoque do fornecedor que exceda as quantidades acordadas no contrato. A Tenneco pode devolver produtos enviados em excesso aos fornecedores às custas do fornecedor para todos os custos de embalagem, manuseio, classificação e transporte. De tempos em tempos, e com aviso razoável, a Tenneco pode alterar ou suspender temporariamente os cronogramas de envio especificados nas liberações de envio. Requisitos adicionais estabelecidos em contratos de serviço ou pedidos de liberação de material podem ser aplicados. O Fornecedor deve manter, por sua conta e risco, pelo menos duas semanas de estoque de segurança (ou estoque de segurança adicional conforme especificado em outro lugar) de materiais, componentes e produtos acabados no nível de projeto mais atual para garantir a entrega pontual das quantidades pedidas da Tenneco.

Salvo acordo em contrário pelo comprador por escrito, o período firme de liberação da produção do Comprador às suas custas e risco é definido como duas (2) semanas de produtos acabados, duas (2) semanas de trabalho em andamento e duas (2) semanas de matéria-prima no nível de design mais atual para garantir a entrega pontual das quantidades encomendadas da Tenneco.

Se os documentos de compra das partes não especificarem uma quantidade, ou fornecerem uma quantidade de zero, "cobertura", "por lançamento" ou similar, o fornecedor manterá a capacidade de suprir as necessidades diárias, semanais e anuais de pico de produtos da Tenneco.

O estoque de produtos acabados do fornecedor deve ser mantido em um nível que garanta a proteção dos planos de produção da planta da Tenneco. Um processo de escalonamento deve ser estabelecido para notificar as plantas receptoras da Tenneco se o estoque atingir níveis críticos. Para fornecedores de exportação que utilizam armazéns regionais, o processo de escalonamento deve incluir níveis críticos para um escalonamento interno (notificação do local de fabricação do fornecedor) e nível para um escalonamento externo (notificação da planta receptora da Tenneco).

(Uma (1) semana de estoque de segurança será calculada como as próximas 12 semanas de previsão divididas por 12). Se os documentos de compra das partes não especificarem uma quantidade, ou fornecerem uma quantidade de zero, "cobertura", "por lançamento" ou similar, o fornecedor manterá a capacidade de suprir as necessidades diárias, semanais e anuais de pico de produtos da Tenneco.

Nota – Os materiais de compra direcionada da Tenneco que se desviam do processo aqui estabelecido devem receber a pré- aprovação da Tenneco por meio da "Notificação de Alteração de Processo / Peça" (PCN) - QUAL-00021 da Tenneco disponível no [Tenneco Supplier Portal](#).

4.8 Plano de Contingência (Ver também [seção 3.3](#))

Os fornecedores devem estabelecer métodos padronizados para identificar, avaliar e mitigar riscos que possam comprometer a entrega no prazo ou a qualidade dos produtos ou serviços fornecidos à Tenneco. Os resultados devem ser documentados em Planos de Contingência que garantem:

1. Os riscos para a continuação dos negócios devido à quebra de equipamentos-chave e influências externas ou desastres naturais (incêndio, inundação, tornados, etc.) são documentados, avaliados e os planos de recuperação de desastres estão em vigor.
2. Os planos de mitigação são desenvolvidos, implementados e testados periodicamente para evitar ou reduzir significativamente os riscos previsíveis,
3. Projetos de planos de reação robustos e validados quando o risco não pode ser mitigado a níveis aceitáveis. Os planos de reação devem incluir nomes de contato e informações de contato para cada risco identificado e podem estar na forma de uma matriz de escalonamento.
4. Planos de contingência e informações de contato devem ser revisados anualmente, no mínimo.
5. As etapas devem incluir a validação do processo e do produto na reinicialização.

4.9 Reuniões de Revisão de Negócios

Para garantir que os recursos da Tenneco e do fornecedor sejam planejados e utilizados de forma eficaz e estratégica, de tempos em tempos a Tenneco pode convidar fornecedores-chave para reuniões de revisão de negócios, onde serão compartilhadas informações sobre o estado atual e a direção futura dos negócios. Isso permitirá que os fornecedores planejem e implantem recursos com eficiência para fornecer à Tenneco produtos e serviços da mais alta qualidade e melhor custo.

4.10 Preços

Para gerenciar efetivamente os programas de controle de custos e a política de preços da Tenneco, é necessário entender claramente as pressões inflacionárias enfrentadas pelos fornecedores. Os fornecedores devem oferecer sugestões de maneiras pelas quais o aumento de preços pode ser evitado. Estes podem incluir produtos substituídos, materiais alternativos e melhorias de processo. A política da Tenneco é favorecer fornecedores rentáveis, recompensando-os com maiores níveis de negócios, sempre que possível. Quaisquer mudanças de processo ou material devem estar em conformidade com o processo de Notificação de Mudança de Processo da Tenneco, consulte o processo de aprovação do PPAP. Detalhes do índice e um modelo de custo representativo quantificando os impactos potenciais, juntamente com as iniciativas de melhoria, devem ser apresentados ao Comprador da Tenneco antes de quaisquer futuras discussões sobre preços. Salvo acordo expresso em contrário, o preço acordado inclui embalagem.

Se o preço for omitido dos Pedidos de Compra da Tenneco, o preço do fornecedor será o menor preço de mercado vigente.

4.11 Pagamentos, Termos e Condições

As condições de pagamento são as indicadas nos documentos de compra aplicáveis. A data de pagamento é baseada na data de recebimento das mercadorias e não na data da fatura.

Todos os documentos de compra (incluindo Contratos de Fornecimento, Contratos de Programação e Pedidos de Compra) emitidos pelos Termos e Condições Globais da Tenneco e outros documentos, políticas e termos estão acessíveis em <https://tsp.tenneco.com> conforme alterado de tempos em tempos, incluindo (i) este manual e (ii) os termos e condições gerais de compra da Tenneco.

5. Desempenho do Fornecedor e Requisitos de Engenharia

5.1 Requisitos do Sistema de Gestão da Qualidade

Em alinhamento com a IATF16949 e os CSRs, a Tenneco exige que todos os fornecedores diretos OE desenvolvam, implementem, melhorem e mantenham um sistema de gestão de qualidade certificado pela IATF16949, que declara: “*Os fornecedores de produtos e serviços automotivos devem desenvolver, implementar e melhorar um sistema de gestão da qualidade certificado pela ISO9001 com o objetivo final de se tornarem certificados pela IATF16949*”. A falha dos fornecedores OE em obter a certificação IATF16949 pode comprometer futuros negócios com a Tenneco.

Fornecedores de produtos Aftermarket, ou materiais diretos usados pela Tenneco na fabricação de produtos Aftermarket, consulte “[Tipos de Fornecedor](#)” tabela acima para mais detalhes.

Os fornecedores devem carregar seu(s) certificado(s) de qualidade atual(is) em seus respectivos [Supplier Monitoring Application](#), e/ou enviar uma cópia por e-mail para o comprador da Tenneco para auxiliar no upload. Os certificados devem ser atualizados pelo fornecedor no início de cada novo ciclo de certificação de três anos ou outra alteração significativa no certificado.

Se a certificação de qualidade for retirada pelo organismo de certificação emissor ou o fornecedor, por sua própria ação, cancelar sua certificação de qualidade ou permitir que ela caduque, o fornecedor deverá notificar seu Comprador da Tenneco e todos os locais de fabricação da Tenneco que eles fornecem dentro de cinco (5) dias úteis.

Nota – Se um fornecedor: (a) fornecer vendas anuais < \$ 150.000 e não tiver recursos adequados para se certificar de acordo com a IATF 16949 ou ISO 9001, ou (b) tiver vendas automotivas inferiores a 5% de sua receita total de negócios, a Tenneco poderá dispensar o requisito de certificação IATF 16949 ou ISO 9001. Ao considerar tal isenção, a Tenneco pode considerar o tipo de produto(s) fornecido(s), eficácia do sistema de qualidade, capacidade dos sistemas de fabricação e entrega, histórico de desempenho real e qualquer risco para a Tenneco antes de conceder uma isenção. O recebimento de uma isenção não isenta o fornecedor da responsabilidade pela manutenção de um Sistema de Gestão da Qualidade eficaz.

A Tenneco reserva-se o direito de reavaliar os fornecedores periodicamente com base no nível de risco.

5.2 Regras de projeto de engenharia e requisitos de CAD

O fornecedor deve cumprir os requisitos de desenho/especificação da Tenneco e os padrões CAD. Se surgirem dúvidas sobre esses requisitos, os fornecedores devem entrar em contato com os Engenheiros de Produto da Tenneco.

5.3 Planejamento Avançado da Qualidade do Produto (APQP)

Na notificação da seleção do fornecedor, é responsabilidade do fornecedor fornecer suporte e recursos para a atividade de APQP de acordo com o Manual de Ferramentas Principais do AIAG APQP para peças OE ou requisitos Tenneco NPI para peças de reposição. O fornecedor deve usar os modelos de rastreamento Tenneco APQP (OE), NPI (AM) para comunicar o status do processo APQP.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

As etapas do APQP / NPI devem incluir:

Revisão de Viabilidade – Os fornecedores devem avaliar as especificações da Tenneco, como requisitos de engenharia e desenhos/impressões, incluindo requisitos ambientais e quaisquer outros requisitos estatutários e regulamentares aplicáveis, para determinar sua capacidade/viabilidade de atendê-los. A revisão de viabilidade é o reconhecimento do fornecedor de que as peças e especificações fornecidas foram completamente revisadas e podem ser alcançadas. Partes determinadas como "não viáveis" devem vir com recomendações de quais mudanças as tornariam "viáveis". As preocupações de viabilidade devem ser documentadas e carregadas como parte do pacote de cotação no respectivo [Supplier Monitoring Application](#) conforme instruções de 'solicitação de cotação'.

Planejamento de embalagem – A embalagem protetora apropriada para preservar a qualidade do produto deve ser considerada durante a avaliação de viabilidade. Os fornecedores devem identificar a embalagem apropriada, para garantir que os produtos cheguem às plantas da Tenneco livres de qualquer dano, deterioração ou contaminação. Os sistemas de embalagem também devem suportar métodos de transporte, armazenamento e manuseio e ser aprovados pela Equipe de Embalagem da Tenneco. Para obter informações adicionais sobre os requisitos de embalagem do Autopeças Aftermarket, consulte também CORP-00090 – Global Distribution Center Shipping, no [Tenneco Supplier Portal](#).

Requisitos / Processo de Contenção de Lançamento OE – Um processo robusto de contenção de lançamento, definido pela instalação de recebimento da Tenneco, é obrigatório e começa quando o fornecedor recebe a peça. Os fornecedores devem garantir:

- As peças de amostra são 100% inspecionadas de acordo com os requisitos de desenho/impressão,
- A equipe de qualidade do fornecedor da planta receptora da Tenneco é notificada de todas as não conformidades,
- As peças são identificadas / rotuladas como 'peças de fase de amostra',
- As peças são enviadas para a instalação indicada da Tenneco – incluindo peças de amostra enviadas durante o pré-lançamento.

Os fornecedores devem desenvolver um plano de contenção interno para garantir que a Tenneco receba produtos devidamente identificados, 100% compatíveis e livres de defeitos. Qualquer exceção deve ser aprovada por escrito pelo Gerente de Qualidade das instalações da Tenneco antes que o envio seja feito.

Os Planos de Contenção devem confirmar a capacidade estatística de Características Significativas e/ou Críticas e PTCs conforme identificado no Plano de Controle do fornecedor. Outras características exigidas podem ser adicionadas a critério das instalações de recebimento da Tenneco.

Os fornecedores devem apresentar Planos de Contenção, juntamente com critérios de inspeção, conforme [Supplier Monitoring Application](#) antes do envio do PPAP.

Os fornecedores OE devem documentar e manter os resultados de contenção, de acordo com o Plano de Controle aprovado, usando um formulário I-Chart. I- As cartas devem ser enviadas diariamente, ou conforme acordado com o local de recebimento, até a conclusão do lançamento seguro. Para um formulário de contenção de lançamento, entre em contato com seu comprador da Tenneco.

O período de contenção de OE começa na primeira remessa após a aprovação do PPAP e continua por um mínimo de 60 dias após a remessa inicial, mas não menos de 10 remessas sem defeitos após o SOP para baixo volume. No entanto, os CSRs OE devem ser aplicados se excederem os requisitos da Tenneco. A critério da instalação de recebimento da Tenneco, a contenção pode ser estendida até que os PCAs sejam concluídos e nenhum defeito seja encontrado. Os fornecedores podem sair do processo de contenção somente quando o final do período de contenção for atingido, sem problemas identificados pelo fornecedor ou pela planta receptora da Tenneco. Os fornecedores devem entrar em contato com a planta receptora da Tenneco para solicitar aprovação por escrito para saída de contenção.

Os problemas identificados durante a contenção devem estender a contenção por um período mínimo adicional de 30 dias, sem outros defeitos após a implementação da ação corretiva obrigatória ou durante o período de contenção original, o que for maior.

A contenção de lançamento para o Aftermarket deve ser conforme especificado pelo Gerente de Qualidade do Local de Recebimento da Tenneco para cada projeto específico. Para obter diretrizes de rotulagem de contenção de lançamento, entre em contato com seu comprador da Tenneco.

Nota – O CSR do usuário final da Tenneco em relação à contenção deve ser seguido e os clientes OE podem aumentar o período de contenção com base na gravidade do problema e/ou outros motivos válidos. A planta receptora da Tenneco também pode exigir a certificação de peças individuais. O envio de produto não conforme pode resultar em status de envio controlado.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.4 Verificação de Capacidade

Para OE, a Verificação de Capacidade (Run@Rate) é necessária para verificar se o processo de fabricação do fornecedor pode produzir produtos que atendam aos requisitos de qualidade contínuos da Tenneco, na capacidade cotada do equipamento (máquinas e ferramentas) por um período especificado. O Run@Rate deve ser usado para garantir que o fornecedor tenha capacidade adequada e possa atender às expectativas da Tenneco. Para Aftermarket, Run@Rate e/ou uma verificação de capacidade alternativa será solicitada quando necessário.

O Run@Rate deve ser feito após o fornecedor ter estabelecido o processo serial e o PPAP anterior, mas o mais tardar no início da aceleração da produção. O formulário de 'Verificação de Capacidade' da Tenneco pode ser usado e está disponível no [Tenneco Supplier Portal](#).

Embora seja benéfico fazer o Run@Rate o mais cedo possível, uma consideração importante no estabelecimento da data do Run@Rate é a estabilidade do projeto (projeto congelado).

Run@Rate deve considerar o tempo de produção disponível do equipamento necessário e a taxa de capacidade máxima diária (MCR), salvo acordo em contrário com a Tenneco.

Se não for especificado de outra forma, a Tenneco define:

- LCR = Taxa de capacidade mínima (por dia) = Volume médio anual em uma semana de trabalho padrão.
- MCR = Taxa de capacidade máxima (por dia) = Volume anual máximo com 20% de flexibilidade em uma semana de trabalho estendida.

O Run@Rate é considerado "Aprovado" se o processo de fabricação puder atender ao volume de MCR diário necessário usando no máximo 90% do tempo de produção disponível (utilização da linha).

O resultado é considerado "Aprovado com Cuidado" se o processo de fabricação puder atender ao volume de MCR diário necessário com uma utilização da linha acima de 90%.

Se a demanda diária de MCR não puder ser alcançada dentro do tempo de produção disponível, o status Run@Rate será "Vermelho" e a capacidade atual será "Inaceitável". Ações corretivas devem ser aplicadas e um novo Run@Rate concluído.

Durante o Run@Rate, as ferramentas de produção devem estar em definidas e o processo deve funcionar em plena velocidade de produção, utilizando condições regulares de produção, pessoal direto e indireto e sistemas de suporte, excluindo horas extras como fator.

A quantidade predeterminada de peças deve ser suficiente para demonstrar a capacidade do processo de fabricação. Os fatores considerados na determinação da duração são a complexidade do produto, prazo de validade, armazenamento, custo e operações de turno único versus operações de vários turnos. A duração deve ser no mínimo 1 hora e no máximo 2 dias. O número de peças produzidas deve ser de no mínimo 300 peças em condições de produção em série. Para produção de baixo volume, os fornecedores devem entrar em contato com o Comprador da Tenneco para concordar em reduzir a produção, aceitar um processo similar ou similar para validar o Run@Rate ou concordar em ignorar um Run@Rate.

A Tenneco reserva-se o direito de estar presente no local durante a corrida Run@Rate. Além disso, os requisitos do cliente da Tenneco podem exigir que o fornecedor execute um Run@Rate auditado (usando o formulário do cliente ou o formulário da Tenneco com base no requisito específico do cliente).

5.5 Processo de Aprovação de Peças de Produção (PPAP)

A aceitação do PPAP é obrigatória para peças de produção e fornecedores de serviços da Tenneco. O PPAP para peças OE deve ser enviado de acordo com os mais recentes requisitos do manual de PPAP do AIAG Core Tools. O PPAP para peças de reposição deve ser enviado de acordo com as instruções fornecidas pela Tenneco para cada caso individual. Salvo notificação em contrário, o nível de PPAP padrão é Nível-3. Cada local de fornecimento deve enviar e obter a aprovação do PPAP para cada número de peça (incluindo métodos de embalagem e rotulagem) antes do início do envio da produção em série para a Tenneco. As alterações de peça ou processo após a aprovação do PPAP devem seguir a 'Notificação de Alteração de Processo/Parte' (PCN) da Tenneco para processo ou 'Gerenciamento de Mudanças de Engenharia' (ECM) para peça.

Nota – Os CSRs do usuário final para PPAP têm precedência sobre esses requisitos declarados, conforme indicado pelo Comprador da Tenneco.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise**Unidade de Negócio: Todas****Função: Todas****Território: Global****Número do procedimento: E-SC-GL000****Data Efetiva: 26 Julho, 2022****Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)****OE PPAP Submissão**

Os fornecedores de peças OE devem preencher e enviar a documentação PPAP apropriada, apenas em inglês, para o [Supplier Monitoring Application](#) ou por e-mail para o site da Tenneco receptor. O fornecedor pode solicitar o uso de um idioma local se os produtos não forem para exportação. Nenhuma peça de produção em série deve ser enviada ou recebida sem a aprovação do PPAP.

As diretrizes sobre as expectativas da Tenneco estão nas diretrizes e requisitos do PPAP da Tenneco disponíveis no [Supplier Monitoring Application](#).

Cada solicitação de PPAP define o nível de envio de PPAP necessário. Qualquer nível de PPAP diferente do Nível 3 requer aceitação por escrito do Gerente de Qualidade da planta receptora da Tenneco. Declarações gerais de conformidade são inaceitáveis para qualquer resultado de teste e devem ser motivo de rejeição do PPAP. Os documentos aplicáveis devem ser mantidos pelo fornecedor independentemente do nível de envio. Esses documentos serão disponibilizados à Tenneco mediante solicitação. Nas situações em que a cadeia de suprimentos inclui um distribuidor de armazém, o fabricante da peça é obrigado a enviar um pacote de PPAP à Tenneco para aprovação. Os distribuidores de armazém não devem iniciar as remessas para qualquer local da Tenneco antes de receber a aprovação do PPAP da Tenneco.

Todas as alterações nos documentos necessários (Plano de Controle, FMEA, etc.) devem ser reenviadas ao originador do PPAP da planta da Tenneco. Os fornecedores de material a granel devem entrar em contato com o comprador da Tenneco para requisitos específicos.

Nota – As fontes de matérias-primas da siderurgia aprovadas pelo PPAP devem permanecer as mesmas, a menos que aprovadas pelo processo PCN.

Fornecedores de peças para OEM's, que suportam o banco de dados IMDS, devem se cadastrar no site: <https://www.mdssystem.com>. Se o registro for necessário, uma confirmação de aprovação é necessária assim que as peças fora da ferramenta estiverem disponíveis e a confirmação deve ser enviada com a documentação do PPAP. Esta carta deve indicar claramente os números de peça para os quais os dados foram inseridos, a data de entrada e o número do nó de identificação.

Nota – Os fornecedores devem fornecer informações de IMDS / CAMDS para itens com PPAPs previamente aprovados. Isso é compatível com os requisitos de IMDS do OEM para produtos existentes.

Para garantir a conformidade, a Tenneco exige controles especiais (como à prova de erros, 100% de inspeção na estação ou durante as operações subsequentes) para características pass-through (de passagem) e/ou peças pass-through (de passagem).

Os equipamentos e métodos de medição devem ser alinhados entre o fornecedor e as plantas receptoras da Tenneco, quando aplicável, antes do PPAP.

Somente em circunstâncias especiais, a Tenneco renunciará aos elementos do PPAP. As informações necessárias para levantar uma renúncia por escrito devem ser enviadas ao Gerente de Qualidade da planta da Tenneco receptora. A Tenneco reserva-se o direito de recusar pedidos de isenção.

PPAP Submissão – Peça(s) de Amostra

A menos que expressamente dispensado pela Tenneco, os fornecedores de equipamentos originais devem fornecer um mínimo de 6 amostras e/ou 1 amostra por cavidade para processos de multicavidade/fixação (ou até 3 amostras por cavidade, se solicitado), com uma amostra identificada como "Amostra Mestre" (ver [5.19](#)), salvo indicação em contrário da Tenneco. Essas peças devem ser selecionadas aleatoriamente de uma produção pré-série e usadas na documentação dos resultados dimensionais do envio do PPAP. Os fornecedores para o Aftermarket receberão instruções da unidade de recebimento da Tenneco sobre o número de amostras a serem enviadas.

A duração do ciclo de pré-produção deve ser de uma a oito horas, e com a quantidade total de produção específica de um mínimo de 300 peças consecutivas, a menos que especificado de outra forma pelo representante autorizado da Tenneco. A Tenneco pode exigir que os fornecedores executem amostras de todos os turnos que devem ser usados para produção em série.

As peças de amostra de PPAP devem ser enviadas para a(s) planta(s) de aprovação da Tenneco e devem ser claramente identificadas como 'Amostras de PPAP'. A etiqueta deve conter detalhes claros do número da peça, data de produção e nome do programa. O fornecedor deve reter e manter no local amostras mestre de PPAP devidamente identificadas (ver [5.19](#)).

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Nota – As amostras de PPAP e a criação/envio de documentação de PPAP são por conta do fornecedor, salvo definição em contrário na nomeação.

Registros de projeto

Os fornecedores devem obter os documentos de projeto da Tenneco (desenho/impressão, especificações, documentos técnicos) através [Supplier Monitoring Application](#). Esses documentos devem ser revisados pelo fornecedor para garantir a capacidade do fornecedor de atender aos requisitos contratuais e usados na preparação para o envio do PPAP.

Note – Revisions made to Tenneco drawings / prints shall initiate a new PPAP request for current revision.

5.6 Características Especiais

A Tenneco documentará características especiais (SCs) como uma saída do processo de projeto e as comunicará, conforme aplicável, aos fornecedores que devem cumprir essas características por anotação nos documentos de controle do processo, incluindo desenho/impressão, FMEA, Plano de Controle e Instruções do Operador. As Características Especiais devem ser identificadas nesses documentos com o símbolo da Tenneco ou equivalente do fornecedor. Os fornecedores devem realizar análises de capacidade contínuas em características especiais designadas (SCs). A meta de CpK para SCs é >1,67 mínimo para capacidade de curto prazo e >1,33 para capacidade de longo prazo.

Os fornecedores devem desenvolver e manter um programa de treinamento para medição, avaliação e efeitos de falha das Características Especiais para todos os funcionários afetados. A planta receptora da Tenneco pode desejar aprovar/verificar o programa.

As características das peças pass-through (de passagem) (PTCs) devem ser refletidas no Plano de Controle do fornecedor / FMEA e identificadas como "Passagem" com controles adicionais em vigor (ou seja, poka-yokes, calibradores, etc.) para garantir que a Tenneco e o cliente final estejam protegidos.

Para fornecedores de peças, componentes ou materiais originais e componentes e materiais de pós-venda, o acima indicado na seção 5.6 é um requisito "**deve**". Para fornecedores de produtos acabados de pós-venda, o acima indicado na seção 5.6 é um requisito "**deveria**", a menos que o fornecedor seja informado pela Tenneco em contrário.

5.7 Alterações de engenharia

Uma aprovação por escrito da Engenharia e Qualidade da Tenneco é necessária para mudanças que não são incorporadas nos registros do projeto.

Aprovação de Engenharia

Qualquer desvio do desenho/impressão ou especificação original aprovado requer aprovação por escrito da Engenharia da Tenneco. Os fornecedores devem seguir o processo de desvio da Tenneco ao solicitar um desvio. Um estudo de capacidade de 125 peças (mínimo) e um estudo de layout de 6 peças para cada item devem acompanhar todas as solicitações de desvio.

5.8 Análise de Efeitos e Modos de Falha de Projeto (DFMEA)

Os fornecedores responsáveis pelo projeto de peças OE devem, e os fornecedores responsáveis pelo projeto de peças do Aftermarket (mercado de reposição) deveriam:

- Desenvolver DFMEA's e de acordo com a versão mais recente do AIAG FMEA ou AIAG / VDA Core Tools Manual,
- Revise (pelo menos anualmente) os DFMEAs e atualize conforme necessário,
- Transfira as classificações de Severidade do DFMEA entre 5 - 8 e Ocorrência entre 4 - 10 para PFMEAs para foco / mitigação da equipe,
- Transfira as classificações de Severidade do DFMEA de 9 ou 10 para PFMEAs para foco da equipe e desenvolvimento de controles apropriados à prova de erros, detecção de erros ou à prova de falhas e melhore continuamente a capacidade do processo. Sempre que possível, a Prova de Erros é preferível à Detecção de Erros, tanto no projeto do produto quanto do processo.

Se a Tenneco for responsável pelo projeto, uma revisão da classificação de gravidade PFMEA por um Engenheiro de Produto da Tenneco deve ser concluída em vez de um DFMEA e as classificações de gravidade transmitidas ao fornecedor.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.9 Diagrama de fluxo de processo

A Tenneco exige que os fornecedores tenham diagramas de fluxo de processo que definam claramente as etapas/seqüências do processo de fabricação com características críticas, de alto impacto, especiais, importantes, significativas e pass-through (de passagem) observadas conforme apropriado em cada etapa do processo.

5.10 Análise do Modo e Efeitos de Falha do Processo (PFMEA)

Quando a Tenneco ou seu cliente for responsável pelo projeto, a atribuição de valores de severidade no PFMEA do fornecedor pode exigir a aprovação de um Engenheiro de Produto da Tenneco.

Com referência ao PFMEA, a Tenneco exige que:

- Se o nível de Severidade for maior que 8, são necessárias técnicas à prova de erros / Poka-Yoke, a menos que um desvio por escrito seja concedido pela Engenharia da Tenneco e pela Qualidade da planta de recebimento.
- Se a Severidade for de 5 a 8 e a Ocorrência de 4 a 10, são necessários controles especiais. Por favor, consulte os requisitos na seção acima.
- Classificações de severidade de 9 ou 10, desenvolvimento de controles apropriados à prova de erros, detecção de erros ou à prova de falhas e melhoria contínua da capacidade do processo. Sempre que possível, a Prova de Erros é preferível à Detecção de Erros, tanto no projeto do produto quanto do processo.
- No mínimo, os PFMEAs devem ser revisados anualmente de acordo com o AIAG ou o Manual AIAG/VDA FMEA e devem ser revisados como parte da investigação de cada reclamação do cliente.
- As características do produto e os parâmetros do processo identificados no PFMEA como uma característica 'especial' ou 'pass-through (de passagem)' também serão identificados da mesma forma no Plano de Controle, com métodos eficazes apropriados de controle de processo atribuídos.
- As características pass-through (de passagem) devem ser classificadas com uma severidade mínima de 5 e alinhadas com a classificação de severidade DFMEA.
- O fornecedor deve indicar revisão de RPNs altos e anotar no plano de ação corretiva para mitigação de risco ou redução de risco.
- Uma ligação clara entre o DFMEA, o Diagrama de Fluxo do Processo, o PFMEA, o Plano de Controle e as Instruções de Trabalho Padrão deve ser evidente. A nomenclatura das referências do processo deve ser consistente em todo o Diagrama de Fluxo, FMEA e Plano de Controle.

5.11 Resultados Dimensionais

O fornecedor deve fornecer evidências de que a verificação dimensional exigida pelo registro do projeto e o Plano de Controle foram concluídas e os resultados indicam a conformidade com os requisitos.

O fornecedor deve indicar a data do registro do projeto, nível de alteração; quaisquer documentos de alteração de engenharia autorizados incluídos. O Fornecedor deve inspecionar e fornecer amostras iniciais fornecidas pelas ferramentas de produção e configuração de acordo com as quantidades especificadas na Seção 5.5 acima.

O Fornecedor deve fornecer o desenho "boleado" de cada dimensão e todas as notas, especificações e correlações com o relatório dimensional. Todas as notas de desenho/impressão devem ser endereçadas no relatório dimensional e cada peça deve ser numerada com o número associado ao relatório dimensional aplicável.

5.12 Resultados do Teste de Desempenho / Materiais

Evidência de conformidade deve ser apresentada de acordo com as diretrizes da AIAG ou padrões internacionais, salvo especificação em contrário.

Resultados do material: O fornecedor deve realizar testes para todas as peças e materiais do produto quando os requisitos químicos, físicos ou metalúrgicos forem especificados pelo registro do projeto ou Plano de Controle. Os resultados e certificados de testes de materiais não devem ter mais de 12 meses a partir da data final de envio, a menos que acordado com antecedência pela Tenneco.

Resultados do Teste de Desempenho: O fornecedor deve realizar testes para todas as peças ou materiais do produto quando o desempenho ou os requisitos funcionais forem especificados pelo registro do projeto. A menos que acordado de outra forma por escrito pela Tenneco com antecedência, os testes de desempenho externos feitos pelo fornecedor devem ser realizados por um laboratório credenciado às custas do fornecedor.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas

Número do procedimento: E-SC-GL000

Função: Todas

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Território: Global

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.13 Estudos de Capabilidade

A Tenneco exige que os fornecedores de equipamentos originais, considerados relevantes pela instalação receptora da Tenneco, realizem estudos de processo sobre as características do produto ou parâmetros do processo para verificar a capacidade do processo e fornecer informações adicionais para o controle do processo para garantir a conformidade com as especificações de desenho/impressão selecionadas. O sistema de medição deve ser confirmado como aceitável para esse recurso da planta receptora da Tenneco e do Manual do AIAG MSA.

As características selecionadas da peça para a qual a capacidade do processo deve ser demonstrada incluem as características selecionadas no desenho/impressão, Plano de Controle e características que podem impedir o envio de produtos não conformes, independentemente da localização na cadeia de suprimentos. Para o teste de todas as características críticas/características significativas e PTCs, selecione peças de uma execução significativa tomando 1 peça para cada 5 peças executadas até que 125 peças sejam amostradas (subgrupos de 25), a menos que especificado de outra forma por escrito pelo solicitante do PPAP da Tenneco.

Antes de iniciar o processo de fabricação, os fornecedores devem realizar os estudos preliminares de capacidade.

A tabela abaixo resume os requisitos de relatórios de inspeção e teste/desempenho da Tenneco e os requisitos para estudos de capacidade de parâmetros de processo e características do produto. Também resumidos, estão os requisitos para estudos de MSA:

Tipo de Peça	Tipo de característica	Relatório Dimensional	Relatório de teste de desempenho	Capabilidade (Uma Corrida Significativa)	Análise do Sistema de Medição		
					Dimensional	Teste Material	Inspeção Visual
OE	SC & PTC	Mandatário	Mandatário	Mandatário >1.67	Mandatário <10% tol.	Mandatário <10% tol.	Mandatário
	Geral	Mandatário		*Opcional >1.33			*Opcional
AM	SC & PTC	Mandatário	Mandatário	Preferido >1.67	Preferido	Preferido	Preferido
	Geral	*Opcional		*Opcional >1.33			*Opcional
Qtd	→	Todas características	Todos materiais	1 em 5 até 125 peças (subgrupos de 25 peças)	Conforme Manual AIAG – MSA		
Fonte	Tenneco	AIAG – PPAP		AIAG – SPC	Manual AIAG – MSA Core Tools		

Se os fornecedores precisarem de desvio dos requisitos mostrados na tabela acima, uma isenção para cada projeto / número de peça afetado deve ser solicitada ao Gerente de Qualidade da Tenneco da(s) planta(s) receptora(s).

***Opcional** – Somente quando solicitado especificamente pela planta de recebimento da Tenneco. O requisito de capacidade pode ser > 1,67 para curto prazo e > 1,33 para longo prazo, se solicitado.

5.13.1 Critérios de Aceitação para Estudo Inicial:

Os fornecedores devem usar os seguintes critérios de aceitação para avaliar os resultados do estudo de processo inicial para processos que parecem estáveis:

Nota – Atender aos critérios iniciais de aceitação da capacidade do estudo de processo é um dos vários requisitos do cliente que podem levar a um envio de PPAP aprovado.

As peças de amostra devem ser retiradas de um processo estável e controlado e incluir toda a gama de variação esperada do processo (por exemplo, o ambiente de fabricação real, incluindo todas as ferramentas, cavidades, turnos, padrões operacionais esperados e variação nas condições ambientais). Contenção pós-lançamento, os recursos do processo de produção em andamento devem ser de 1,67 no mínimo, quando necessário.

Para produção OE, os resultados da capacidade do processo devem ser apresentados com o PPAP. É necessária evidência de conformidade com as diretrizes do AIAG, a menos que especificado de outra forma. Para a produção do Aftermarket, os resultados da capacidade do processo devem ser apresentados conforme exigido pela planta receptora da Tenneco. A Tenneco pode solicitar uma cópia de qualquer análise realizada para qualquer capacidade de produção em andamento.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas
Função: Todas
Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000
Data Efetiva: 26 Julho, 2022
Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.14 Análise do Sistema de Medição (MSA) – Para obter orientação sobre MSA, consulte as últimas [AIAG MSA Core Tools Manual](#)

Estudos de MSA são necessários para medidores, equipamentos de medição e teste identificados no Plano de Controle. Os estudos de medidores devem cumprir as diretrizes da AIAG e os requisitos específicos do cliente do usuário final.

5.14.1 Estudos R&R Variável

Os fornecedores devem reportar os estudos de R&R com um percentual de variação do estudo e um percentual de tolerância.

Os estudos por variável devem utilizar 30 peças (no mínimo), 3 operadores e 3 ensaios. O estudo R&R deve usar toda a gama de variação peça a peça do processo representando todas as fontes esperadas de variação de fabricação, enquanto fornece resolução suficiente em torno do limite de especificação superior e inferior com peças validadas no CMM ou medidor de variável equivalente.

É responsabilidade do fornecedor fornecer o equipamento necessário para realizar os testes de engenharia especificados nos desenhos, salvo acordo em contrário por escrito pela Engenharia e Qualidade da Tenneco.

Para dispositivos de teste do tipo destrutivo '[Nusted R&R](#)' metodologia deve ser utilizada.

5.14.2 Estudo R&R Atributos

O estudo de R&R por atributo deve consistir em 50 peças (min), a menos que seja um SC ou CC no desenho/impressão ou a capacidade do processo esteja abaixo dos critérios mínimos de aceitação. Nesses casos, ou onde os CSRs ditam o contrário, são necessárias 125 peças.

Um medidor deve rejeitar todas as peças que estejam fora dos limites de especificação. Todos os valores de Kappa devem ser maiores que 0,75.

As peças para o Estudo de R&R por atributos devem consistir em:

25%	Perto do limite de especificação inferior (em ambos os lados do limite).
25%	Perto do limite de especificação superior (em ambos os lados do limite).
30%	Deveria representar a variação esperada do processo.
10%	Fora do limite superior de especificação do medidor e além dos 25% das peças próximas ao limite, conforme descrito acima.
10%	Fora do limite inferior de especificação do medidor e além dos 25% das peças próximas ao limite, conforme descrito acima.

Dependendo do tipo de característica, as peças acima devem ser medidas independentemente com uma CMM ou medidor de variável equivalente para que a medição física real de cada peça seja conhecida.

Nota¹ - Ao medir um atributo verdadeiro que não pode ser medido com um medidor variável, para pré-determinar quais amostras são boas ou não conformes, use ajuste/forma/função com a planta receptora da Tenneco.

Nota² - O estudo de R&R por atributo também deve ser usado para qualificar e verificar periodicamente os inspetores que realizam inspeção visual.

5.14.3 Correlação do Sistema de Medição (MSC) - Para obter orientação, consulte as últimas [AIAG SPC Core Tools Manual](#)

Estabelecer um relacionamento entre a Tenneco e o fornecedor comparando 2 ou mais instrumentos de medição exigidos pelas diretrizes abaixo.

O MSC exige que no mínimo 10 peças sejam numeradas e medidas em todos os instrumentos para serem correlacionados

- Selecione estrategicamente as peças usadas para o estudo MSC: as peças devem ter valores distribuídos uniformemente, abrangendo toda a faixa de tolerância
- Os sistemas de medição que estão sendo avaliados devem ser devidamente calibrados usando a prática operacional padrão antes do MSC
- Os sistemas de medição que estão sendo avaliados também devem passar nos estudos de R&Rs
- Randomizar a ordem de medição das peças durante o MSC é uma prática recomendada.

Utilizar estudo tipo 1 para verificar o nível de correlação entre os instrumentos. A Tenneco recomenda o uso de [Minitab](#) para realizar cálculos e análises.

5.15 Documentação de Laboratório Qualificado Externo

ISO 17025 Certificação é exigida – Consulte a última revisão do [IATF Sanctioned Interpretation](#) número 10.

5.16 Plano de Controle (CP) – Para obter orientação, consulte as últimas [AIAG APQP and Control Plan Core Tools Manual](#)

Usando a entrada dos PFMEA, fornecedores devem desenvolver Planos de Controle mostrando todos os CCs, SCs, testes de especificação de engenharia e parâmetros de processo relacionados ao produto. Os Planos de Controle devem ser preenchidos em conformidade com o manual do AIAG, a menos que autorizado de outra forma por um representante da Tenneco. A Tenneco deve revisar o Plano de Controle antes do envio do PPAP, e uma cópia do Plano de Controle deve ser enviada com o envio final do PPAP para revisão pela instalação receptora da Tenneco.

Os requisitos de revalidação anual de peças da Tenneco devem ser documentados no Plano de Controle do fornecedor. Os fornecedores devem realizar auditorias anuais de processo/produto que devem ser documentadas no Plano de Controle do fornecedor.

Planos de controle para “famílias de peças” são aceitáveis quando são usadas famílias de peças; os números de peças específicos associados a uma família de peças devem ser identificados.

5.17 Garantia de Submissão de Peças (PSW)

A Garantia de Submissão de Peças (PSW) deve ser completo (sem deixar espaços em branco). Um PSW enviado sem a assinatura de aprovação apropriada, número de telefone e data de envio será motivo de rejeição. Se o produto se desviar do desenho/impressão deve ser anotado na seção de comentários do PSW.

5.18 Aprovação Item de Aparência

A aprovação do item de aparência deve ser relatada de acordo com quaisquer notas no desenho/impressão ou especificação.

5.19 Amostra Padrão

As amostras padrão devem ser retidas conforme definido na última revisão do [AIAG PPAP Core Tools Manual](#) (seção 2.2.15)

5.20 Auxílios de Verificação

Quando forem usados auxílios de verificação (mylars, medidores específicos do produto, etc.), os fornecedores devem certificar que todos os aspectos desses auxílios estão em conformidade com os requisitos do produto e desenho/impressão. Os fornecedores devem estabelecer manutenções preventivas adequadas para auxiliar de verificação durante a vida útil da peça. Os auxiliares de verificação devem ser controlados e, quando aplicável, calibrados.

5.21 OE Requisitos Específicos do Cliente (CSRs) – Tenneco e Usuário Final

A Tenneco define seus requisitos específicos por meio deste manual. Além disso, a Tenneco exige conformidade com os CSRs do usuário final aplicáveis. Para CSR do usuário final, consulte [IATF Global Oversight](#) para Requisitos Específicos do Cliente OEM. Para clientes OEM não listados no site da IATF, acesse diretamente o site do cliente.

5.22 OE Requisitos Auditoria de Processo (Não aplicável para o Aftermarket a menos que especificamente solicitado pela Tenneco)

A Tenneco exige uma auditoria especial anual de processo/produto onde os produtos Tenneco são fabricados ou processados com um método que requer uma auditoria especial (somente OE).

Nota – Revise a lista AIAG / VDA 6.3 de auditorias de processos especiais. Modelos especiais de avaliação de processo podem ser recuperados do [AIAG website](#) para CQI e [customer portal for VDA](#).

Os fornecedores devem concluir todos os “Processos Especiais e Auditorias CQI” aplicáveis anualmente. Essas avaliações devem ser carregadas no [Supplier Monitoring Application](#).

A Tenneco exige uma avaliação de contaminação anual adicional, quando considerada relevante, para a instalação de recebimento da Tenneco. Isso deve ser atualizado se ocorrerem mudanças significativas que possam afetar a contaminação. Esta avaliação deve ser carregada no [Supplier Monitoring Application](#).

Os fornecedores devem gerenciar seus subfornecedores para garantir que as auditorias de processos especiais (CQI e Contaminação) sejam concluídas e disponibilizadas à Tenneco mediante solicitação.

Para fornecedores de directed-buy, a conformidade com os CSRs do OEM e as auditorias de Processos Especiais devem ser auto monitoradas e disponibilizadas para revisão da Tenneco mediante solicitação.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.23 Aprovação PPAP / NPI

Para peças OE, a planta receptora da Tenneco ou outro local designado revisará as amostras e a documentação do PPAP e aprovará, se aceitável. Requisitos de IMDS / CAMDS, PROP65, REACH, RoHS, SCIP devem ser incluídos no envio do PPAP, quando aplicável. Para peças de reposição, os requisitos de NPI serão comunicados ao fornecedor pela Tenneco.

Se o ferramental da Tenneco ou de propriedade do cliente da Tenneco estiver envolvido, a Tenneco exigirá uma ordem de compra de ferramentas (TPO) assinada pelo fornecedor. O pedido de compra e o formulário de Registro de Ferramenta do Fornecedor (VTR) devem ser enviados antes da aprovação do PPAP, mostrando claramente fotos da Tenneco ou etiquetas do cliente afixadas com segurança em cada ferramenta. Referir-se [seção 6](#) para mais informações sobre os requisitos de ferramentas.

Os fornecedores devem ter uma(s) pessoa(s) designada(s) competente(s) na preparação de amostras e relatórios de PPAP para envio à Tenneco com o objetivo de aprovação inicial. Essa competência deve incluir a auto certificação em [AIAG Core Tools Self-Assessment](#). A re-submissão de PPAPs rejeitados pela Tenneco pode estar sujeita a taxas de teste de re-PPAP. Referir-se a Tabela 3 na seção 5.35 para mais informações.

5.23.1 Notificação do Status do PPAP de Fornecedores

Uma cópia do PSW, ou aceitação eletrônica no [Supplier Monitoring Application](#), será enviado ao fornecedor indicando o status do PPAP. Caso o envio do PPAP seja rejeitado/devolvido, o fornecedor deverá reenviar os elementos que não estiverem conformes do envio anterior do PPAP. Os fornecedores não devem enviar peças de produção até que a Tenneco emita a aprovação do PPAP por escrito ou outra autorização formal para enviar.

5.23.2 Aprovações

O PPAP pode ser totalmente aprovado somente se:

- As peças cumprem a função de ajuste e forma de acordo com o mais recente projeto e especificações comunicados pela Tenneco.
- Todos os documentos estão incluídos no PPAP solicitado e atendem aos requisitos especificados na Diretriz de PPAP da Tenneco.

A Tenneco reserva-se o direito de validar o PPAP no local do fornecedor.

5.23.3 Aprovações Interinas

A aprovação interina permite o envio de material para necessidades de produção por um tempo limitado definido ou quantidade de peças. O impacto do ajuste, forma e função deve ser avaliado antes da emissão da aprovação interina.

A aprovação interina só pode ser concedida quando o fornecedor:

- Avaliou o risco do produto em questão e determinou nenhum impacto para o usuário final.
- Elaborou um plano de ação, aprovado pela Tenneco, para correção de características não conformes.

A re-submissão do PPAP é necessária para obter um status de "aprovado". Se a peça for aprovada interinamente, a Tenneco não poderá pagar as faturas de ferramentas do fornecedor até que todos os documentos exigidos tenham sido enviados e aceitos, ou seja, questões dimensionais, capacidade, etc.

5.23.4 Status Rejeitado

Quando um PPAP/NPI é rejeitado:

- A entrega de peças de produção NÃO é permitida.
- A taxa de custo da Tenneco pode ser aplicada.
- O fornecedor deve preparar um plano de ação, revisado e aprovado pela Tenneco, para atingir a data de reenvio.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.24 Qualidade OE / Revalidação Anual de Peças (Não aplicável ao mercado de reposição, a menos que solicitado pelo site de recebimento)

A Tenneco exige que os fornecedores, considerados relevantes para a instalação de recebimento da Tenneco, conclua a revalidação anual dos requisitos de desenho/impressão/especificação de todas as peças adquiridas pela Tenneco no aniversário da data de aprovação do PPAP e em cada ano subsequente. A revalidação anual de peças deve continuar enquanto o fornecedor estiver fornecendo peças Tenneco para produção em série. Os relatórios de revalidação devem ser retidos pelo fornecedor e enviados à Tenneco somente mediante solicitação.

Nota – A Tenneco se reserva o direito de avaliar a necessidade de revalidação dos produtos necessários para a produção do serviço (OES).

Quando uma característica é designada como “significativa” no registro do projeto, o fornecedor é obrigado a realizar estudos de capacidade e mantê-los com o layout anual.

5.25 Processo de Desvio de Peças ou Materiais

A Tenneco exige adesão ao processo de desvio formal da Tenneco quando surgem as seguintes situações:

- Os cronogramas de produção da Tenneco exigem o envio de materiais novos/revisados antes do PPAP; ou
- O fornecedor descobre qualquer tipo de não conformidade em um lote/lote, o que é urgentemente necessário para cumprir o cronograma de produção da Tenneco.

Em qualquer situação, o fornecedor deverá obter a aprovação por escrito da Tenneco antes de fazer o envio. A aceitação de uma solicitação de desvio depende da natureza e extensão da não conformidade e não será efetiva a menos que autorizada por escrito ao fornecedor pela Engenharia, Qualidade da Tenneco, etc., e/ou cliente conforme necessário.

Quando uma solicitação de desvio for necessária, o fornecedor deverá notificar o Comprador da Tenneco sobre a situação com os detalhes a seguir:

- O requisito não está sendo atendido,
- Uma descrição do que está sendo solicitado,
- A quantidade de peças afetadas,
- A duração necessária do desvio no tempo ou quantidade de peças.

A Tenneco deve inserir a solicitação de desvio no sistema da Tenneco e solicitar a aprovação da Engenharia/Qualidade da Tenneco e do local de fabricação da Tenneco afetado. A Tenneco notificará o fornecedor quando a solicitação de desvio for aprovada ou rejeitada e fornecerá cópia do aviso de aprovação/rejeição de desvio ao fornecedor.

O fornecedor deve incluir uma cópia do aviso de desvio aprovado com as remessas de peças para as instalações afetadas da Tenneco. O número de desvio deve ser claramente marcado em todos os documentos de embarque e contêineres sem afetar os códigos de barras ou outras etiquetas. A falha em obter ou exibir uma aprovação de desvio pode resultar em um Relatório de Rejeição de Material ou SCAR e afetar a Pontuação de Desempenho de Qualidade do fornecedor.

5.26 Autorização de Mudança de Processo – A Tenneco se reserva o direito de aprovar ou negar qualquer solicitação feita pelo fornecedor para alterar um processo ou produto.

Usando o formulário QUAL-00021 - Notificação de Mudança de Processo da Tenneco (PCN), os fornecedores devem informar a Tenneco de todas as mudanças propostas. Esta planilha deve incluir detalhes da mudança com detalhes suficientes para permitir a análise pelas funções aplicáveis da Tenneco. O Comprador da Tenneco deverá informar o fornecedor por escrito sobre qualquer projeto aprovado e/ou alterações de processo antes que a implementação seja permitida. QUAL-00021 está disponível no [Tenneco Supplier Portal](#).

Devido aos requisitos específicos do cliente (CSRs) da Tenneco, o tempo de processamento do PCN depende do prazo especificado pelo cliente da Tenneco para processar a solicitação de alteração e pode ainda ser afetado por qualquer "período de indisponibilidade" do cliente para alteração. Exceto para o mercado de reposição, a maioria das alterações não pode ser feita até que a aprovação seja concedida pelo(s) cliente(s) da Tenneco.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

As alterações que exigem aprovação incluem, mas não estão limitadas a, alterações no processo aprovado pelo PPAP do fornecedor significativas o suficiente para exigir uma mudança no fluxo do processo, parâmetros significativos do processo, material, subfornecedor (incluindo material do subfornecedor) ou uma mudança no método de processamento, etc. Para mais detalhes, consulte o [AIAG PPAP Core Tools Manual](#).

O fornecedor deverá apresentar um novo PPAP (nível 3). Peças com alterações NÃO devem ser enviadas antes da aprovação do PPAP.

O fornecedor mantém a responsabilidade financeira por alterações não autorizadas, incluindo, mas não limitado a, a Tenneco:

- Custos de análises,
- Remediação de produto construído a partir de peças/materiais com alterações não autorizadas,
- Custos de seleção e inspeção,
- Custos de recall e substituição do produto,
- Custos de transporte e descarte, e
- Custos relacionados incorridos pelo(s) cliente(s) da Tenneco, incluindo reclamações de garantia, multas, etc.

A Tenneco cobrará do fornecedor os custos incorridos relacionados a alterações não autorizadas. A mudança não autorizada pode resultar em fornecedores sendo colocados no nível de embarque controlado 1 ou 2 (CS-1 ou CS-2) Consulte [seção 5.36](#) para mais detalhes.

5.27 Requisitos de Desempenho do Fornecedor

A Tenneco busca ZERO DEFEITOS e esperamos o mesmo compromisso de nossos fornecedores. Reservamo-nos o direito de tomar medidas proporcionais contra fornecedores que não atendam aos critérios de qualidade e desempenho de entrega esperados e acordados. Os fornecedores devem trabalhar continuamente para melhorar as pontuações do scorecard do fornecedor e, em seguida, manter o desempenho quando 100% das pontuações forem atingidas. Os fornecedores de peças ou materiais devem manter 100% de pontualidade na entrega.

A Tenneco mede o desempenho do fornecedor mensalmente e comunica as pontuações aos fornecedores que não atenderam aos critérios de desempenho definidos. Os fornecedores podem receber suas pontuações por e-mail e/ou auto-download via Tenneco [Supplier Monitoring Application](#). Os fornecedores que não atendem ou excedem os requisitos de pontuação devem tomar medidas imediatas para corrigir o desempenho de acordo com as expectativas da Tenneco. O não cumprimento dos requisitos da Tenneco pode levar à "Retenção de Novos Negócios" ou outras ações adicionais, conforme descrito nas seções 5.32.1 e 5.32.2.

5.27.1 Desempenho de Qualidade, Entrega e Custo

O desempenho da qualidade do fornecedor é medido, ponderado e avaliado de acordo com o sistema de classificação de desempenho do fornecedor da Tenneco, usando as métricas estabelecidas no [Appendix-2](#) para cada uma das Unidades de Negócios da Tenneco.

Alterações no cronograma de entrega, a menos que sejam aceitas com antecedência e por escrito pela Tenneco, não são aceitas. SCARs podem ser levantadas contra a não conformidade de entrega, e os fornecedores são obrigados a responder com ações corretivas imediatas, apropriadas e eficazes.

As discrepâncias de entrega podem ser, mas não limitadas a:

- **Rotulagem:** Qualquer recipiente não rotulado de acordo com as especificações aceitas da Tenneco.
- **Embalagem:** Qualquer recipiente que não atenda às Diretrizes de Embalagem da Tenneco ou que não corresponda aos métodos de embalagem aprovados pelo PPAP.
- **Documentação de Embarque:** Qualquer envio com documentação incorreta conforme os requisitos da Tenneco. (ou seja, País de origem).
- **Data de Recebimento:** Remessas recebidas antes ou depois da janela de data de entrega acordada.
- **Quantidade:** Remessas contendo quantidades maiores ou menores do que a quantidade do pedido acordado.
- **Dano:** Embalagem apresentando danos que podem afetar a integridade do produto ou podem representar uma preocupação de segurança durante o manuseio.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

- Veículos de Entrega: Os fornecedores devem garantir que os veículos que entregam materiais às instalações da Tenneco estejam em condições de circular e cumpram integralmente todos os regulamentos de trânsito rodoviário local, e que seus motoristas sejam devidamente licenciados e certificados. Veículos considerados fora de estrada não terão acesso às instalações da Tenneco e uma SCAR será levantada contra o fornecedor responsável.

É responsabilidade do fornecedor garantir o fechamento rápido e preciso das SCARs. Os fornecedores podem contestar as SCARs de entrega entrando em contato com o site emissor da Tenneco. SCARs emitidos para um fornecedor afetam o scorecard de desempenho de fornecedor individual.

Os fornecedores mantêm a responsabilidade financeira por entregas atrasadas e materiais não conformes e por todos os custos relacionados incorridos resultantes de não conformidades de qualidade ou entrega. Isso pode incluir, mas não limitado a, frete especial para o local de recebimento da Tenneco e para o cliente final, taxas de horas extras, inspeção e seleção, descarte, reembalagem, retrabalho, paralisação da linha de produção, etc..

O [Tenneco SCAR Systems](#) permitir comunicação interativa e documentação de ações corretivas com o fornecedor.

5.27.2 Desempenho de Entrega de Peças de Serviço (OES somente)

O fornecedor deve suportar um mínimo de 15 anos de requisitos de peças OES após o término da produção em série. Este período pode ser estendido para programas específicos dependendo dos Requisitos Específicos do Cliente OE.

O fornecedor deve enviar para a planta, liberar os requisitos durante a vida útil da peça de serviço utilizando contêineres apropriados e acordados.

5.28 Melhoria Contínua (Consulte também a seção 3.3)

A melhoria contínua é essencial para se manter com sucesso no ambiente de negócios atual. Todos os fornecedores devem ter um processo ativo e eficaz para melhorar continuamente a qualidade, serviço, prazo, entrega e custo para beneficiar tanto a Tenneco quanto o fornecedor. Os fornecedores devem permitir o acesso da Tenneco às atividades de Melhoria Contínua durante as visitas e os SQ/SD da Tenneco pode apoiar e compartilhar o benefício da experiência. A melhoria contínua deve se estender a todas as características do produto com a mais alta prioridade em características especiais.

Os fornecedores devem ter um "Sistema Operacional de Negócios" definido que formaliza o processo de revisão das principais métricas de eficácia e eficiência que atuam como indicadores do desempenho geral da instalação.

Melhorias feitas onde as metas originais não foram alcançadas são, por definição, ações corretivas e não melhoria contínua.

5.29 Rejeição de Material

Se for identificado material não conforme em um site da Tenneco, o fornecedor será notificado em tempo hábil por meio do [Tenneco SCAR Systems](#). Os fornecedores devem implementar ações de contenção ou podem discutir a validade de uma SCAR com o site emissor da Tenneco. Todas as não conformidades validadas afetarão a classificação geral de desempenho do fornecedor. Medidas de contenção devem ser aplicadas em todos os casos.

Para saber o tempo das etapas da Ação Corretiva, consulte [SCAR Timing](#) no [Appendix-2](#)

Os fornecedores devem seguir as etapas do processo SCAR para garantir a resposta correta à não conformidade. As regiões que não possuem um sistema de banco de dados SCAR, seguirão um processo manual. Consulte a seção 5.31 para obter mais detalhes sobre as etapas do processo SCAR.

O sistema SCAR usado pelas diferentes Linhas de Negócios da Tenneco pode ser encontrado em: [Tenneco SCAR Systems](#), no [Appendix-2](#)

5.30 Descarte de Material Suspeito ou Não Conforme

No caso de envio de produto suspeito ou não conforme para um local da Tenneco e/ou cliente da Tenneco, causado por produto não conforme do fornecedor, o fornecedor será debitado por todos os custos incorridos da Tenneco, incluindo encargos associados ao cliente. Os fornecedores devem estar envolvidos na seleção exigida pelo cliente e na revisão no local, conforme apropriado.

Se as medidas de contenção do fornecedor forem ineficazes (ou seja, a Tenneco continuar a receber material defeituoso), o fornecedor poderá ser colocado no status formal de Embarque Controlado. Quando solicitado, os fornecedores devem fornecer Autorização de Devolução de Material dentro de 24 horas após o início da SCAR.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.31 Ação Corretiva

Os fornecedores devem implementar e registrar ações corretivas efetivas temporárias e permanentes para não conformidades identificadas e levantadas em SCARs.

A Ação Corretiva do Fornecedor deve fazer referência ao número SCAR da Tenneco e seguir as melhores práticas automotivas, conforme descrito em [AIAG CQI- 20](#) – Guia de solução de problemas eficaz e inclui: membros da equipe, descrição do problema, contenção, análise de causa raiz, ações corretivas (incluindo verificação) e ações preventivas. Documentos como FMEA, Plano de Controle e Instruções de Trabalho devem ser revisados e, quando aplicável, atualizados como parte do processo de ação corretiva.

Para requisitos de tempo das etapas de Ação Corretiva, consulte [SCAR Timing](#) no [Appendix-2](#)

5.32 Processo de Melhoria do Fornecedor

Os fornecedores que regularmente não atendem aos requisitos de qualidade e/ou entrega podem ser colocados no Processo de Melhoria de Fornecedores da Tenneco (SIP):

5.32.1 Main Offender Meeting (MOM)

Os fornecedores que ingressam no MOM podem ser obrigados a comparecer a uma reunião para apresentar seu plano de melhoria quando atenderem a qualquer um dos critérios listados abaixo. O plano deve apresentar ações para melhorar o desempenho no prazo de 3 meses. Os fornecedores podem migrar diretamente para o SIP com base no impacto nos sites da Tenneco:

- Quatro SCARs (excluindo SCARs informativos) por três meses consecutivos por local de recebimento.
- A resposta SCAR não atende aos requisitos de tempo, a critério da Tenneco.
- Interrupção da produção, problemas de qualidade contínuos ou qualquer outro problema de desempenho levantado pela recomendação SQ, Plant & Buyer.
- O fornecedor recebe uma classificação de desenvolvimento no Supplier Score Card - Consulte [Appendix-2](#)

Se o desempenho não melhorar no prazo de três meses exigido e/ou uma rejeição for encontrada em uma instalação da Tenneco, o fornecedor pode ser colocado no SIP.

Uma vez que o fornecedor tenha encerrado todos os itens de ação e tenha atendido aos critérios de saída por três meses consecutivos de zero SCAR/PPM, uma avaliação no local pode ser agendada. Após a verificação dos resultados e uma pontuação de avaliação de aprovação, a Tenneco notificará o fornecedor de que os critérios de saída foram atendidos e o fornecedor será liberado do MOM. Todos os encargos relativos à SCAR devem ser pagos antes da saída.

5.32.2 Programa de Melhoria de Fornecedores (SIP)

Os fornecedores da Tenneco que não atendem aos requisitos de qualidade e/ou entrega durante o monitoramento do MOM devem entrar no Programa de Melhoria do Fornecedor e os fornecedores no SIP podem ser colocados em New Business Hold.

O processo abaixo será seguido:

- Contato Inicial – Os fornecedores colocados no SIP serão notificados por carta. Os fornecedores serão então contatados pela equipe de Desenvolvimento de Fornecedores e reuniões presenciais ou virtuais serão agendadas.

As reuniões preliminares do fornecedor devem incluir uma visão geral do SIP, uma revisão dos problemas que levam ao SIP, uma auditoria no local dos processos do fornecedor e uma discussão das atividades de contenção, conforme apropriado.

Os fornecedores são obrigados a apresentar-se, preferencialmente no local da Tenneco, à gerência da Tenneco. Essas reuniões são agendadas mensalmente, mas podem mudar dependendo do desempenho do fornecedor. Os participantes obrigatórios do fornecedor são representantes da alta administração de operações, vendas, qualidade e engenharia, ou equivalente.

- Visitas de Acompanhamento para Revisão da Melhoria – Revisar o 8D do fornecedor durante cada visita. Melhorias válidas implementadas devem ser apresentadas, incluindo Plano de Ação com tempo e responsabilidade. Revisar FMEA atualizado, Plano de Controle e outros documentos aplicáveis.

- Critério de Saída – O fornecedor pode sair do SIP quando todos os itens de ação forem verificados e encerrados pela Tenneco, todos os critérios de saída forem mantidos por três meses corridos e todos os custos acordados relacionados ao SCAR tiverem sido pagos. Em seguida, a Tenneco liberará oficialmente o fornecedor do SIP e notificará a equipe da Tenneco envolvida.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

5.33 Embarque Controlado

Um Embarque Controlado pode ser iniciado pela Tenneco para proteger a Tenneco da fuga de material não conforme das instalações do fornecedor. O Fornecedor será notificado quando o Nível 1 ou Nível 2 do Embarque Controlado for iniciado. Os fornecedores devem acusar formalmente o recebimento de CS-1 ou CS-2 dentro de 24 horas após o recebimento usando a seção de resposta no formulário, a falta de resposta pode iniciar a retenção de novos negócios:

- **Embarque Controlado Nível 1:** Inspeção de contenção 100% implementada no local do fornecedor, além de outras atividades de inspeção existentes. A inspeção adicional de 100% pode ser realizada internamente pelo fornecedor ou externamente por um órgão de inspeção terceirizado. Remessas de materiais conformes para a Tenneco devem ser identificadas (marcadas/etiquetadas) usando métodos acordados com o local de recebimento da Tenneco. O fornecedor deve fornecer e obter a aprovação da Tenneco de qualquer equipamento de inspeção necessário e deve garantir a competência das pessoas que realizam a inspeção.
- **Embarque Controlado Nível 2:** Inspeção de contenção 200%. Além do CS-1 acima, o CS-2 exige que uma inspeção adicional de 100% seja conduzida por uma agência de inspeção terceirizada independente, acordada pela Tenneco. Os fornecedores que não cumprirem os requisitos ou prazos do CS-2 podem estar sujeitos ao Processo de Revogação da Tenneco (consulte a seção 5.33.1) e/ou colocados em New Business Hold.

Em paralelo à contenção 100% CS-1 e CS-2, as atividades descritas na seção 5.32 acima também devem ser aplicadas.

Os protocolos de Embarque Controlado permanecerão em vigor até que a eficácia da ação corretiva aplicada seja verificada pelo Desenvolvimento de Fornecedores da Tenneco. É responsabilidade do fornecedor solicitar formalmente a saída do Embarque Controlado quando todos os critérios de saída forem atendidos.

O Nível de Embarque Controlado 1 pode ser elevado ao Nível de Embarque Controlado 2 se a inspeção interna adicional conduzida pelo fornecedor for ineficaz para proteger a Tenneco do recebimento de material não conforme. Os fornecedores devem manter e compartilhar com a Tenneco, quando solicitado, os resultados da atividade de inspeção de 100% em um formato acordado pela Tenneco.

Nota¹ – Materiais com passthrough (de passagem) ou características especiais podem resultar automaticamente na aplicação do Nível 2 de Embarque Controlado, dependendo da criticidade.

Nota² – Materiais não conformes ou suspeitos em trânsito, nas instalações da Tenneco e nas instalações do cliente da Tenneco também devem ser incluídos no plano de contenção do fornecedor.

Nota³ – Custos adicionais relacionados à inspeção CS-1 e CS-2 devem ser pagos pelo fornecedor.

5.33.1 Processo de Revogação

Os fornecedores que não respondem adequadamente aos requisitos de Embarque Controlado ou não cumprem os critérios de saída acordados podem ser removidos da Lista de Fornecedores Aprovados pela Tenneco.

5.34 Mediação de Fornecedores Orientada ao Cliente OE

Os Fornecedores Direcionados pelo Cliente devem seguir os critérios estabelecidos neste manual. Se um Fornecedor Orientado pelo Cliente tiver um desempenho cronicamente ruim, a Tenneco poderá estabelecer um processo de mediação envolvendo o cliente por meio do departamento de Vendas da Tenneco. Isso se destina a resolver problemas por meio do envolvimento do cliente Tenneco no Processo de Melhoria de Fornecedores da Tenneco. Os Fornecedores Orientados pelo Cliente são obrigados a participar do processo de mediação e a Tenneco manterá o Cliente OE informado sobre o progresso.

5.35 Recuperação de Custos

Encargos incorridos pela Tenneco relacionados à qualidade do fornecedor ou problemas de entrega podem ser debitados do fornecedor mediante entrada nos sistemas de qualidade e contabilidade da Tenneco.

Encargos associados a produtos não conformes e/ou problemas de entrega podem incluir, mas não se limitando aos seguintes:

- Formulário de encargos para rejeição de material - custos associados à criação da SCAR quando material não conforme ou um problema de entrega onde o estorno é identificado.
- Cobranças incidentais associadas à não conformidade, como seleção, retrabalho, WIP, produtos acabados, recalls, devoluções de clientes, visitas ao fornecedor e recursos de investigação.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas

Número do procedimento: E-SC-GL000

Função: Todas

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Território: Global

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

A liquidação de custos extraordinários será tratada caso a caso. Essas cobranças podem incluir, mas não se limitando a, as cobranças listadas no [Appendix-3](#).

Nota¹ – Rejeições de produtos de fornecedores direcionados pelo cliente podem exigir cobranças alinhadas às políticas do cliente que podem ser diferentes daquelas dos custos extraordinários da Tenneco, como frete especial incorrido pela Tenneco para agilizar remessas, o impacto econômico para o cliente da Tenneco ou custos associados a reconstruções, execuções especiais, etc.

Nota² – Custos adicionais para montagem/tempo de inatividade da linha de produção da Tenneco para cobrir despesas gerais não absorvidas ou perda de capacidade serão calculados caso a caso.

Nota³ – Os fornecedores de processo (revestidos, tratadores térmicos, etc.) serão cobrados pelos custos associados ao material não conforme.

5.36 Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do Fornecedor

Com base nos níveis de risco identificados, a Tenneco mantém o direito de realizar Auditorias de Qualidade no Fornecedor, independentemente do status de certificação do fornecedor e dos resultados do Scorecard. A Tenneco também se reserva o direito de fazer com que o cliente da Tenneco participe da auditoria nas instalações do fornecedor. A frequência das visitas ao fornecedor deve depender do risco inerente dos materiais ou serviços fornecidos e do risco decorrente do desempenho contínuo do fornecedor.

A Tenneco usará a Avaliação de Fornecedores e outras ferramentas conforme apropriado, ao realizar uma Avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade em fornecedores novos ou existentes de materiais e serviços diretos. Outros requisitos dos clientes da Tenneco devem ser seguidos sempre que relevantes para números de peças ou programas específicos, por exemplo: GM-BIQ, VW-VDA 6.3, etc..

Os documentos da Tenneco para apoiar a avaliação do Sistema de Gestão da Qualidade do fornecedor estão disponíveis para download no site [Supplier Monitoring Application](#) ou pode ser solicitado ao Comprador da Tenneco.

5.37 Retenção de Registros

A menos que especificado de outra forma, os fornecedores devem manter a documentação listada abaixo relacionada ao item adquirido por no mínimo 15 anos a partir do final do negócio:

- Ordens de Compra,
- Desenhos / Impressões / Especificações da Tenneco,
- Documentos de PPAP nível 3,
- Dados de Produção / Registros de Qualidade do Produto,
- Informações, investigação e ação corretiva sobre garantia e zero km.

Nota: Este período é mínimo e pode ser estendido para programas específicos dependendo dos CSRs (por exemplo, PSW, Plano de Controle, SPC, PFMEA etc.) conforme solicitado pela Tenneco ou conforme especificado nos documentos de compra (por exemplo, RFQ, isenção de PPAP).

5.38 Competência

O fornecedor deve cumprir os requisitos das cláusulas 7.2 da ISO 9001 e/ou 7.2.1, 7.2.2, 7.2.3 e 7.2.4 da IATF 16949.

5.39 Problemas de Campo (Consulte também a seção 5.31 - Ação Corretiva)

Se a Tenneco ou o fornecedor identificarem um projeto real ou potencial, ou outros defeitos, no produto que tenham causado ou possam causar uma falha de campo, o fornecedor ou a Tenneco notificarão imediatamente um ao outro e o fornecedor cooperará com a Tenneco, seu cliente ou qualquer autoridade governamental ou reguladora, conforme aplicável, para:

- Conter o defeito e o risco,
- Determinar a(s) causa(s) raiz(es),
- Desenvolver e validar um plano de ação corretiva,
- Implementar ações corretivas/preventivas identificadas, conforme aplicável,
- Atualize as ferramentas de Avaliação de Risco, como DFMEA / PFMEA, adequadamente.

Os custos associados a tais ações devem ser alocados com base na responsabilidade proporcional relativa determinada a critério da Tenneco. A Tenneco pode debitar do fornecedor os custos incorridos de remediação da falha ou falha potencial, se a Tenneco fizer uma determinação de 'boa fé', levando em consideração informações e dados relevantes disponíveis no momento, que o fornecedor provavelmente será responsável pelos custos totais da ação de campo, e nenhum acordo foi alcançado sobre a alocação de custos no prazo de 90 dias após a notificação do defeito.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Esses custos podem incluir, entre outros, peças de reposição, despesas trabalhistas relacionadas, transporte adicional, custos de descarte, multas e taxas, reclamações de clientes, equipe interna e tempo de gerenciamento e honorários de advogados externos. Nem a Tenneco nem o fornecedor serão considerados como tendo admitido que o valor de qualquer débito obtido de acordo com esta seção é o valor pelo qual a Tenneco ou o fornecedor podem ser responsabilizados com relação à emissão de campo. Além disso, nenhuma das partes será considerada como tendo renunciado a qualquer direito que possa ter contra a outra parte em relação ao suposto defeito.

A Tenneco ou o fornecedor, conforme apropriado, informará o outro sobre qualquer não conformidade das mercadorias assim que for razoavelmente praticável após a descoberta e confirmará a não conformidade em um Aviso por Escrito, se solicitado pelo outro. A Tenneco e o fornecedor cooperarão totalmente entre si para identificar a causa da não conformidade e desenvolver um plano para sua pronta remediação.

5.40 Provedores de Serviços de Software Embarcado – (Consulte também a seção 4.4)

Os fornecedores de peças que incluem software embarcado, ou fornecedores que desenvolvem software para incorporação em peças da Tenneco, devem atender a todos os requisitos detalhados nas cláusulas 8.3.2.3, 8.3.3.1, 8.3.4.2, 8.3.6.1, 8.4.2.3.1 e 10.2.6 da IATF 16949, e deve atender a quaisquer outros requisitos identificados pela Tenneco ou pelos clientes da Tenneco, como Automotive SPICE – ISO 15504, etc.

5.41 Rastreabilidade

Os fornecedores devem garantir que os números de lote/corrida de produção sejam claramente rastreáveis até os materiais, produtos e execuções de produção individuais. Se a rotulagem de peças individuais não for possível, o número do lote/corrida deve ser marcado permanentemente nas embalagens, rótulos ou etiquetas. Diferentes números de peça/tipos de material devem ser entregues em contêineres separados com apenas um lote/número de lote por contêiner individual. Os envios podem incluir vários lotes/números de lote, desde que cada lote/número de lote seja embalado separadamente, demarcado e claramente identificado na embalagem e na documentação de entrega. Requisitos específicos suplementares individuais da Unidade de Negócios da Tenneco podem ser aplicados e, em caso afirmativo, os fornecedores devem cumprir esses requisitos adicionais.

Para remessas do mercado de reposição, paletes individuais podem conter vários números de peça, com o acordo prévio do Comprador da Tenneco.

Os fornecedores devem manter um sistema que permita a rastreabilidade total dos produtos fornecidos à Tenneco usando o lote/número do lote. Essa rastreabilidade deve incluir, mas não se limitar a, registros de inspeção / teste de matérias-primas que recebem mercadorias, registros de configuração da primeira peça, registros de inspeção em processo, configurações de parâmetros de processo, registros de classificação, registros de retrabalho e reparo e inspeção final e liberação registros. Em caso de não conformidade real ou suspeita, os registros devem identificar pontos de partida e parada claros. Os registros de rastreabilidade devem ser mantidos por um período mínimo de 15 anos.

6 Ferramentas e Equipamentos

6.1 Ferramental de propriedade da Tenneco localizada nas instalações do fornecedor (Propriedade Tenneco)

As ferramentas de propriedade da Tenneco localizadas nas instalações do fornecedor, para fins de fabricação ou inspeção de produtos ou materiais, devem:

- Estar registrado e identificado de forma clara e permanente como propriedade da Tenneco ou, se aplicável, cliente da Tenneco,
- Estar permanentemente identificado com o número da ferramenta e o(s) número(s) da(s) peça(s) produzida(s) ou inspecionada(s) pela ferramenta,
- Ser monitorado e mantido regularmente conforme o acordo com o Comprador da Tenneco e os registros apropriados mantidos,
- Ser armazenado e transportado de forma a preservar a condição das ferramentas e facilitar a recuperação das ferramentas,
- Monitorar e manter registros do número de peças produzidas a partir da ferramenta, incluindo peças sucateadas,
- Fornecer relatórios de inspeção de ferramentas anuais (ou periódicos, em uma frequência acordada com o Comprador da Tenneco) para o(s) local(is) da Tenneco receptor(es),
- Não ser alterado ou modificado de forma alguma sem o consentimento prévio por escrito do Comprador da Tenneco (ver [seção 6.2](#)),

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

- Não deve ser usado para fabricação ou inspeção de produtos ou materiais para qualquer cliente que não seja a Tenneco, a menos que formalmente acordado, por escrito, com o Comprador da Tenneco.

O fornecedor deve informar o Comprador da Tenneco sobre os custos de ferramentas cotados para autorização de compra antes que qualquer pedido de ferramentas seja feito pelo fornecedor e fornecer uma cópia da fatura do fornecedor de ferramentas antes que o pagamento da Tenneco seja autorizado. As diferenças entre os custos de ferramentas cotados e reais não serão pagos pela Tenneco, a menos que acordado, por escrito, antes do envio da fatura de ferramentas do fornecedor. Evidências adicionais, como fotografias, também podem ser solicitadas. A Tenneco pagará apenas pelo ferramental dedicado à produção de peças da Tenneco e poderá solicitar ao fornecedor a apresentação de uma declaração de exclusividade de uso do ferramental com a fatura. A Tenneco não pagará por ferramentas para produzir peças de amostra, a menos que especificamente acordado com antecedência por escrito.

O fornecedor deve acompanhar os custos de amortização do ferramental em relação aos volumes de produção acordados e notificar o Comprador da Tenneco e o(s) local(is) de recebimento assim que o período de amortização terminar. Quando o fornecedor for responsável pelo fornecimento e fabricação de ferramentas, a custo da Tenneco, o fornecedor deverá permanecer financeiramente responsável quando a vida útil real da ferramenta não atender ou exceder a vida útil acordada/esperada da ferramenta. Da mesma forma, a menos que especificamente acordado, a Tenneco não reembolsará os fornecedores por custos de engenharia não recorrentes não autorizados (NRE).

A propriedade da Tenneco nunca deve ser considerada um ativo do fornecedor e não deve ser listada no registro de ativos do fornecedor e deve ser mantida pelos fornecedores de acordo com o [GTCs](#) de compra, pelo período necessário para satisfazer as obrigações do fornecedor, incluindo os requisitos de peças de serviço. Em casos de insolvência do fornecedor, a propriedade da Tenneco deve ser devolvida à Tenneco sem demora. O fornecedor não pode mover a propriedade da Tenneco para locais alternativos sem a aprovação prévia por escrito da Tenneco. A Tenneco reserva-se o direito de exigir a entrega ou destruição de qualquer propriedade da Tenneco a qualquer momento, e o fornecedor deve cumprir imediatamente as instruções da Tenneco.

A Tenneco reserva-se o direito de realizar auditorias na propriedade da Tenneco nas instalações dos fornecedores.

Nota – Fornecedores com perguntas sobre requisitos de identificação de ferramentas Específicos do Cliente do Usuário Final (Ford, GM, Chrysler, VW, JLR etc.) devem entrar em contato com o Comprador da Tenneco.

6.2 Mudanças/Manutenção de Ferramental de Propriedade da Tenneco

As ferramentas devem ser mantidas em condições de trabalho satisfatórias, capazes de produzir que atenda a todos os requisitos aplicáveis de desenho e especificação, e nos volumes/taxas planejados capitalizados. Os fornecedores não devem alterar ou modificar as ferramentas de propriedade da Tenneco sem notificação prévia e aprovação por escrito para tais alterações. As ferramentas devem ser totalmente seguradas contra danos, perdas ou roubos e livres de todos os ônus e ônus em todos os momentos, sem despesas para a Tenneco.

6.3 Pagamento / Termos / Condições para Ferramental de Propriedade da Tenneco

A propriedade das ferramentas da Tenneco é concedida à Tenneco. O pagamento pelo ferramental não será autorizado a menos que um [Vendor Tooling Registration Form](#) é concluído e devolvido ao Comprador da Tenneco.

Quando solicitado, os fornecedores devem fornecer à Tenneco fotografias completas, desenhos de ferramentas e especificações de materiais, incluindo todos os detalhes, inserções, consumíveis, etc., como parte da aprovação do PPAP. As condições de pagamento são as indicadas no pedido. A data de pagamento será basear-se na data de recebimento das mercadorias, não na data da fatura. Ver [Seção 5.23](#) para PPAP necessário pedido de compra de ferramental assinado pelo fornecedor.

Nota – Notificação por escrito à planta da Tenneco é necessária para iniciar a data de recebimento.

As notas fiscais do fornecedor para ferramentas devem mostrar a localização física exata por cidade, estado ou província e país onde as ferramentas serão usadas na produção. As condições de pagamento são as indicadas nos documentos de compra aplicáveis.

7 Logística e Acordo Comercial

7.1 Notificação Avançada de Expedição

A Tenneco oferece o EDI tradicional e a ferramenta de colaboração de fornecedores baseada na web da Tenneco como opções para a comunicação de requisitos, previsões e lançamentos, bem como envio de ASN.

Os fornecedores são responsáveis por enviar o Aviso Antecipado de Expedição (ASN) de volta às instalações da Tenneco.

Tenneco requires ASN submittal at the time of shipment:

- Um ASN é necessário para TODAS as remessas para a Tenneco,
- Incluir apenas itens de um documento de compra por ASN (acordo de remessa e peças do pedido de compra não podem ser fornecidos no mesmo ASN),
- As peças de amostra do PPAP devem ser enviadas em seu próprio ASN (a menos que o local da Tenneco concorde de outra forma, exemplo: o número da peça não é totalmente liberado no sistema ERP (SAP / QAD, etc.)),
- A falha em enviar um ASN válido pode resultar em uma remessa vencida e potencialmente afetar a pontuação de entrega do fornecedor.
- Os números ASN devem ser os mesmos do Conhecimento de Embarque e limitados a 10 caracteres alfanuméricos.

7.2 Sistemas de Gerenciamento de Transporte (TMS)

A Tenneco utiliza Sistemas de Gerenciamento de Transporte em muitas de nossas Unidades de Negócios em várias regiões geográficas. Em cada caso, o fornecedor receberá instruções sobre o uso do TMS e credenciais de login. Os fornecedores da Tenneco desempenham um papel crítico neste processo; em cada caso, o fornecedor deve consultar o [TMS user guide](#) sobre como utilizar o sistema; no entanto, espera-se que o fornecedor, no mínimo, execute as seguintes responsabilidades ao usar o TMS:

- Criar/enviar/modificar/cancelar pedido de transporte no TMS de acordo com a demanda da Tenneco (data e volume solicitados na última versão ou pedidos de compra),
- Alterar datas de carregamento/descarregamento,
- Adicione ASN/Nota de Entrega ao pedido de transporte no TMS ou insira o Nº do Pedido de Transporte (ID do TMS) no SNC ASN,
- Registre quaisquer não conformidades da transportadora (tipo de caminhão/reboque errado, falta de equipamentos necessários, problemas técnicos, etc.),
- Reporte diretamente ao administrador do TMS da Tenneco ou via contato regular da planta qualquer problema do sistema/entrada do usuário (desempenho/tempo de resposta/problemas de login/qualidade dos dados, etc.).

7.3 Requisitos de Embalagem (para embalagens específicas de Motorparts para requisitos de produtos acabados também consulte CORP-00090 – Global Distribution Center Shipping, no [Tenneco Supplier Portal](#))

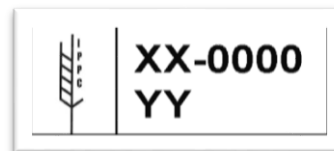
As peças e materiais devem ser entregues em embalagens acordadas que não devem ser alteradas sem a aprovação prévia do local de recebimento da Tenneco. As peças e materiais devem estar livres de contaminação e objetos estranhos, de qualquer natureza, e as embalagens devem estar livres de contaminação.

7.3.1 Materiais de Embalagem de Madeira ISPM-15

A Tenneco exige que os fornecedores que enviam internacionalmente usem paletes de madeira seguindo as diretrizes ISPM-15 estabelecidas pelo IPPC.

ISPM-15 é aplicável à madeira; materiais de embalagem de madeira, como esteiras, engradados, bobinas, coleiras e paletes; e outros itens de madeira, como órtese. Os produtos que estão isentos do padrão incluem materiais alternativos, como plástico, papel, metal e produtos de madeira de engenharia, como madeira compensada, painéis duros e placas de fios orientados. Observe também que as remessas que ocorrem dentro de um país estão isentas da ISPM-15.

Todos os paletes de madeira devem ser tratados termicamente seguindo as normas ISPM-15. Depois de tratada, a madeira deve ser estampada ou com a marca IPPC reconhecida internacionalmente. O método de tratamento utilizado e o país de origem do WPM também são indicados pela marca:



Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

7.3.2 Embalagens Descartáveis e Retornáveis

A Tenneco usa uma ampla variedade de embalagens retornáveis, e cada divisão tem seu próprio manual de embalagem específico, ou lista de contêineres preferidos. A seleção das embalagens é feita durante o processo de APQP e, para apoiar a visão de sustentabilidade da Tenneco, as embalagens retornáveis são a escolha preferida.

Para controlar as embalagens retornáveis, a Tenneco espera que o fornecedor mantenha registros precisos dos contêineres e cumpra todos os requisitos relativos a: Processo de reserva ou pedido, requisitos de estoque e regras sobre limpeza e danos de acordo com os requisitos divisionais da Tenneco.

Se a embalagem retornável não for a melhor escolha, as seguintes instruções devem ser seguidas:

Os paletes descartáveis devem ser embalados em camadas niveladas e não devem ser usadas pilhas em 'pirâmide'. Se os paletes com caixas individuais pesarem mais de 1.500 lbs. (680 Kg) no total, uma vez embalado, o fornecedor deve usar postes de canto para apoiar o deslocamento da caixa e manter a integridade da embalagem.

Os paletes devem sempre ser projetados para empilhar dentro de um reboque padrão ou contêiner marítimo. Os fornecedores não devem usar paletes com mais de 50" (1,27 m) de altura, a menos que sejam pré-aprovados por uma planta individual ou equipe de compras.

Todos os recipientes de papelão ondulado devem ter o certificado do fabricante da caixa impresso em uma superfície visível quando o recipiente estiver fechado.

Quando a embalagem não for planejada para ser reutilizada, a estrutura dos compostos/componentes da embalagem individual deve ser tal que a separação para reciclagem individual seja fácil (manual) e simples sem ferramentas.

Detalhes completos dos requisitos de embalagem da Motorparts estão disponíveis no [Tenneco Suppliers](#) website.

7.4 Peso Bruto Verificado (VGM) / Segurança da Vida no Mar (SOLAS)

Desde 1º de julho de 2016, o regulamento SOLAS (Segurança da Vida no Mar) está em vigor. Isso exige que os embarcadores verifiquem o peso bruto de um contêiner que transporta carga. O remetente é responsável por obter o peso VGM (Verified Gross Mass) do contêiner embalado e fornecê-lo aos despachantes, transportadores marítimos e operadores de terminais. Existem 2 métodos para obter VGM:

Método 1: O remetente pode pesar o contêiner embalado e lacrado usando equipamentos calibrados e certificados.

Método 2: O expedidor pode somar o peso de cada embalagem no container, o material de embalagem e fixação e a tara do container utilizado. O método em si precisa ser certificado e aprovado por um órgão regulador nacional. Não é permitida uma estimativa do peso.

7.5 Conformidade Comercial, Alfândega e Segurança da Cadeia de Suprimentos Requisitos Básicos do Conhecimento de Embarque

O conhecimento de embarque deve ser incluído em cada remessa e referência:

- Data de envio
- Único BOL #
- Termos de frete
- Incoterms (Termos Internacionais de Comércio)
- Referência do Destinatário
- NMFC # classe se aplicável (ex. transporte rodoviário OTR dos EUA)
- Instruções especiais (ligue para agendamento, não empilhe, exigida plataforma de elevação, etc.)
- Rastreamento da Operadora # / Pro #
- Contêiner / reboque #
- Selo #

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

- HAZMAT (Y/N)
- Endereço de Cobrança (faturamento de frete)
- Endereço para envio
- Endereço de envio
- Peso
- Peças de Frete
- Descrição do produto
- Quaisquer outros exigidos pelas autoridades locais_

Requisitos Comerciais Básicos para Nota Fiscal

Cada vez que um fornecedor exporta para uma afiliada da Tenneco, uma fatura comercial legível ou uma fatura alfandegária/proforma para entregas gratuitas deve ser fornecida em tempo hábil e incluir:

- Número da nota fiscal / ASN (numeração consecutiva para atribuição inequívoca),
- Data da Nota Fiscal / data de envio,
- Nome, endereço e número de identificação fiscal do Fornecedor (com detalhes de contato), Local de envio (se diferente do Fornecedor), Destinatário, local de entrega (se diferente do Destinatário com detalhes de contato), Entidade compradora (se diferente de o Destinatário), Notificar/Despachante Aduaneiro se aplicável,
- Número da peça Tenneco e descrição detalhada, incluindo o nome comercial pelo qual é conhecido, seu grau ou qualidade (NOTA: 'Peças Automotivas' não é uma descrição aceitável),
- Cada número de material enviado deve ser mostrado em uma linha separada com a quantidade,
- Número de tarifa alfandegária,
- Quantidade de peças enviadas e a unidade de medida (10 peças / 3 barris etc.),
- Peso líquido por peça,
- Peso líquido total e peso bruto total da remessa,
- Ordem de Compra #,
- País de origem/fabricação por peça,
- Declaração de fatura/Declaração de origem, se aplicável,
- Preço unitário por peça por Ordem de Compra,
- Valor estendido das unidades vezes o valor total da quantidade por parte,
- Tipo de Moeda,
- Valor Total da Nota Fiscal,
- Valor do frete internacional, exceto para EXW ou FCA Incoterms,
- Envio / Incoterms de venda e local e ano nomeados, ou seja, FCA 2020,
- Termos / condições de pagamento,
- Número de Classificação de Controle de Exportação (ECCN), se conhecido,
- Número da licença de exportação, se aplicável,
- Números de página da nota fiscal (ex., 1 de 3, 2 de 3, 3 de 3, etc.),
- A Nota Fiscal deve ser preparada em inglês (outros idiomas, se solicitado),
- Campos Condicionais:
 - Sobretaxas de liga se não estiverem no preço da peça,
 - Custos de ferramentas e custos de engenharia, se aplicável, e não no preço da peça,
 - Custos de seguro de transporte, se aplicável,
 - Fornecedores Têxteis – Nome do fabricante, se não for o fornecedor._

Requisitos Adicionais do Fornecedor

- Requisitos Gerais:
 - Lista de embalagem deverá conter todas as informações constantes da fatura comercial, exceto o valor Incluindo Peso Bruto e Líquido dos produtos; Quantidade total manifestada embarcada; Dimensões das peças manifestadas embarcadas; Peso líquido e bruto total da remessa; Números de página da lista de embalagem (ou seja, 1 de 3, 2 de 3, 3 de 3, etc.)
 - O Documento de Transporte (BL, AWB, etc.) deve referenciar a nota fiscal comercial,
 - Certificados de origem / documentos do Programa Especial, se aplicável, para suporte de tratamento tarifário preferencial (a menos que já fornecido à Tenneco),

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

- Todos os documentos de envio devem estar alinhados com a Nota Fiscal,
- EDI – Muitas das nossas corretoras são capazes de aceitar dados EDI. Os fornecedores interessados em usar o EDI devem entrar em contato com a Global Trade Compliance,
- Registro de Marca – Caso haja a marca do usuário final em um produto, o fornecedor deve certificar-se de que ele está cadastrado como fornecedor autorizado para produtos com esta marca.
- Controles de Exportação:
 - Os fornecedores devem cumprir todas as leis e regulamentos aplicáveis relacionados a controles de exportação e sanções econômicas - incluindo, mas não limitado a:
 - Os Regulamentos de Comércio Exterior dos EUA (FTR), os Regulamentos de Administração de Exportação (EAR) e quaisquer outros regulamentos governamentais dos EUA ou locais que se apliquem a transações, remessas e operações de exportação,
 - O Regulamento de Dupla Utilização da UE, a Lista Militar Comum da UE e todas as leis e regulamentos de sanções e controle de exportação nacionais e da UE,
 - Em todos os outros países, todas as leis e regulamentos que regem as transações de exportação, remessas e operações realizadas sob os regimes de controle de exportação aplicáveis.
- Requisitos da Cadeia de Fornecedor de Programa de Segurança:
 - Os fornecedores devem participar ou atender aos requisitos mínimos de segurança da Parceria de Comércio Aduaneiro dos EUA contra o Terrorismo (CTPAT), Operador Econômico Autorizado (AEO) ou outros programas de segurança,
 - Os fornecedores devem aceitar a responsabilidade pela instalação de fabricação e segurança da carga até o ponto de entrega do frete ao transportador ou despachante designado,
 - Todos os fornecedores e parceiros devem entender e implementar procedimentos de segurança da cadeia de suprimentos para proteger as remessas,
 - Informações sobre os procedimentos de segurança do fornecedor e/ou status de certificação em programas patrocinados pelo governo disponíveis são exigidas mediante solicitação,
 - Os fornecedores devem preencher os Questionários de Segurança da Cadeia de Suprimentos anualmente, mediante solicitação.
- Requisitos de Vedação do Contêiner
 - Contêineres de transporte (FCL) e cargas completas de caminhão (FTL):
 - O selo deve atender aos requisitos de certificação ISO/PAS 17712
 - O selo deve ser afixado antes da remessa sair da instalação
 - O número do selo deve ser documentado no Conhecimento de Embarque
- Requisitos Condicionais do Fornecedor:
 - Arquivo de segurança do Importador (ISF):
 - Os fornecedores devem fornecer todas as informações ISF necessárias pelo menos 72 horas antes do horário programado de partida da embarcação (ETD) ao Transitário,
 - A falta de fornecimento de informações ISF com precisão e em tempo hábil pelo fornecedor e/ou despachante do fornecedor pode resultar no pagamento de quaisquer custos associados ao não cumprimento deste protocolo estabelecido.
 - Fornecedores de Aço e Alumínio:
 - Os fornecedores de aço devem fornecer os certificado da fábrica juntamente com os requisitos do país de fusão,
 - Os fornecedores de alumínio devem fornecer o país de fundição e modelagem,
 - Incoterms pré-pagos,
 - Os Incoterms pré-pagos devem incluir na fatura comercial os custos dos itens de linha para os serviços que são pré-pagos de acordo com o incoterm pré-pago específico. Os custos podem incluir frete, seguro, transporte e taxas.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

8 Minerais Conflitantes

A Tenneco está comprometida em adquirir componentes e materiais de empresas que compartilham nossos valores em relação aos direitos humanos, ética e responsabilidade ambiental. A Tenneco é obrigada a realizar a devida diligência anual no fornecimento e apresentar relatórios anuais sobre o uso de tântalo, estanho, tungstênio e ouro originário da República Democrática do Congo (RDC), certos países adjacentes e Áreas de Conflito e Alta -Áreas de risco (CAHRA). Isso é necessário se os minerais de conflito forem necessários para a funcionalidade ou produção de um produto. Os fornecedores devem realizar uma due diligence semelhante nas fontes e cadeias de custódia e disponibilizar suas descobertas à Tenneco. Todos os fornecedores da Tenneco, para todas as matérias-primas, componentes e produtos acabados, devem estabelecer um processo para cumprir a legislação e regras relacionadas e gerenciar as solicitações dos clientes em relação aos minerais de conflito.

Os fornecedores cooperarão com a Tenneco e enviarão informações conforme solicitado. A seu próprio custo, o Fornecedor assinará o banco de dados usado pela Tenneco ou fornecerá suas informações no Modelo de Relatório de Minerais de Conflito da RMI <http://www.responsiblemineralsinitiative.org/conflict-minerals-reporting-template/>. De tempos em tempos, os Fornecedores devem cooperar com a Tenneco e enviar informações sobre materiais adicionais que possam estar fora dos regulamentos de Minerais de Conflito. Para facilitar os relatórios oportunos da Tenneco, os dados do fornecedor serão exigidos anualmente com base no cronograma definido pela Tenneco. Perguntas sobre minerais de conflito devem ser direcionadas para conflictminerals@tenneco.com.

9 Conformidade Regulamentar do Produto

Qualquer produto (substância, preparação, artigo ou outro) fabricado ou importado no [UE 27 países](#) deve seguir os requisitos aplicáveis sob qualquer regulamento/legislação.

Nota – *EU 27 aplica o REACH, o Reino Unido tem o regulamento REACH do Reino Unido.*

Principais legislações de âmbito (não limitativo):

- REACH – Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals,
- RoHS – Restriction of Hazardous Substances,
- ELV – End of Life of Vehicles – Recyclability,
- CLP – Classification, labeling and packaging of chemical substances and mixtures,
- GHS – Globally Harmonized System,
- SCIP – Substances of Concern In articles as such or in complex objects (Products) - *Waste Framework Directive (WFD)*.
- GADSL – Global Automotive Declarable Substances List

Nota – *Como as legislações e obrigações evoluem constantemente, está implícito o cumprimento de todas as versões mais recentes para cada entrega de mercadorias.*

Quando as mercadorias podem ser colocadas em mercados fora da UE (pelo comprador ou pelos clientes do comprador), podem ser aplicadas obrigações adicionais cujo cumprimento deve ser providenciado pelo fornecedor.

Exemplos de legislação fora da UE (não limitativo):

- Proposition 65 (California),
- REACH China,
- CSCL – Chemical Substances Control Law (Japan),
- TSCA (United States Law),
- GADSL – Global Automotive Declarable Substances List,
- GHS – Globally Harmonized System,
- Other applicable standards in the region.

Nota – *Como as legislações e obrigações evoluem constantemente e podem ser diferentes nos mercados e países em que nossa empresa opera, o cumprimento de qualquer e mais recente versão de qualquer legislação ou regulamento está implícito para cada entrega de mercadorias para o mercado pretendido.*

Conforme [Artigo 33](#), em todos os casos e situações, o fornecedor tem a obrigação de fornecer - a cada entrega ou mediante simples solicitação - toda e qualquer informação sobre constituintes, conteúdo, concentração e embalagem para permitir ao comprador verificar ou providenciar o cumprimento das obrigações aplicáveis. Além disso, qualquer informação como Segurança do Material

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas

Número do procedimento: E-SC-GL000

Função: Todas

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Território: Global

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

(MSDS) deve ser automaticamente fornecida com informações de rotulagem com cada remessa com atualizações anuais (formato pdf) fornecidas.

Quando necessário, o fornecedor deve providenciar o upload de dados em portais estabelecidos sem custo para o comprador.

Evoluções na legislação, modificando a lista de substâncias no escopo ou obrigações associadas ao cumprimento de qualquer e cada uma dessas regulamentações, serão consideradas cobertas e antecipadas pelo fornecedor a todo momento.

A Tenneco exige que os fornecedores notifiquem a Tenneco, no menor tempo possível, quando:

- Quaisquer alterações ocorrem no registro ou autorizações de substâncias que afetam os produtos fornecidos ao comprador,
- O fornecedor pretende descontinuar o uso de qualquer substância ou preparação que afete os produtos do comprador,
- O fornecedor não cumpriu qualquer condição que impeça o uso (continuado) de qualquer substância que afete os produtos do comprador.

10 Substância Restritas e Declaráveis

A Tenneco exige que nossos fornecedores compartilhem nosso compromisso com a segurança ambiental e do produto. Todos os fornecedores devem garantir que cumprem todos os requisitos de conformidade regulatória global do produto. Além da conformidade com as normas mínimas do produto, a Tenneco reserva-se o direito de determinar produtos químicos em nossos produtos. Os fornecedores devem garantir a conformidade química da Tenneco relacionada às nossas Listas Negra (Restrita) e Cinza (Limitada/Declarada).

Instruções sobre Substâncias Restritas e a atual [Black and Grey Lists](#) está disponível no [Tenneco Supplier Portal](#).

Evidência de Conformidade

Os fornecedores são obrigados a demonstrar evidência de conformidade com a Tenneco [Black and Grey Lists](#), Requisitos de substâncias restritas do cliente OEM e leis e regulamentos ambientais globais, preenchendo e devolvendo ao Comprador da Tenneco uma cópia do [Formulário de Certificação de Substâncias Restritas](#).

MDS para componentes

Todos os fornecedores que fornecem peças/materiais diretos à Tenneco para OEM devem se registrar no site do IMDS <http://www.mdssystem.com> e enviar MDSs para o ID da empresa Tenneco relacionado. Se os dados IMDS / CAMDS foram enviados anteriormente à Tenneco, o reenvio ainda é necessário, pois a Tenneco pode usar o produto para outro aplicativo entregue a outro cliente membro do IMDS / CAMDS. Ver [Appendix-2](#) para os números de identificação da empresa Tenneco relevantes. Se você tiver dúvidas sobre os dados do MDS, entre em contato com seu comprador da Tenneco.

O MDS deve ser criado dentro do IMDS de acordo com o TRDSL e as Recomendações IMDS relacionadas.

Nota¹ - O IMDS não contém as regras da Lista Negra e Cinza da Tenneco. O IMDS / CAMDS não será exibido se o seu produto estiver em conformidade com a Lista Negra e Cinza. É responsabilidade do fornecedor entender as regras do [Black and Grey Lists](#) e crie o MDS corretamente dentro do IMDS.

Nota² - Os fornecedores que fornecem produtos do Aftermarket à Tenneco devem fornecer Fichas de Dados de Segurança do Material como parte do pacote PPAP.

Nota³ - Os requisitos desta seção são dinâmicos e sujeitos a alterações com ou sem aviso prévio, portanto, cabe ao fornecedor verificar regularmente a [Black and Grey Lists](#) para identificar atualizações ou alterações aplicáveis.

SDS para Matéria-Prima

Para todas as matérias-primas fornecidas à Tenneco, a Ficha de Dados de Segurança da matéria-prima deve incluir todas as declarações de substâncias de acordo com as regras da Lista Negra e Cinza. Isso será um acréscimo a todas as regras aplicáveis para criação de SDS para o país fornecido ao.

11. Saúde, Segurança e Meio Ambiente

11.1 Compromisso EH&S

Como as pessoas são nosso ativo mais importante, o foco principal da Tenneco é proteger sua saúde e segurança. A Tenneco espera que os fornecedores de todas as localidades da Tenneco em todo o mundo conduzam os negócios da mesma maneira e que os bens e serviços fornecidos a essas localidades sejam entregues de maneira segura, ergonômica e ecológica.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise

Unidade de Negócio: Todas

Função: Todas

Território: Global

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

A Tenneco incentiva sua base de fornecedores a se alinhar com o [Environmental and Sustainability codes](#) disponível no site do AIAG e para demonstrar o progresso no cumprimento dos requisitos das atuais normas ISO 14001 e ISO 45001.

11.2 Visitas de Fornecedores

Embora os fornecedores sejam incentivados a visitar as instalações da Tenneco, isso requer, no entanto, a aprovação prévia do seu anfitrião da Tenneco. Os visitantes que entrarem em qualquer instalação da Tenneco além dos escritórios da frente podem ser obrigados a usar EPI apropriado e podem ser obrigados a assinar documentação, como um formulário ou registro de visitante.

Os locais da Tenneco geralmente mantêm um suprimento de EPI essencial para uso dos visitantes, mas se você quiser trazer o seu próprio, os requisitos de EPI devem ser confirmados com seu anfitrião da Tenneco antes da sua visita.

Para proteger sua segurança, os visitantes que entram na planta devem estar sempre alertas, obedecer a todos os sinais de alerta e regras de visitação da planta. As instalações e escritórios da Tenneco são ambientes livres de fumo e é proibido fumar no local, exceto em áreas designadas para fumantes.

11.3 Segurança nas Instalações da Tenneco

A missão da Tenneco é proteger os ativos da empresa, tanto humanos quanto materiais, e fornecer um ambiente de trabalho seguro para todos os funcionários e visitantes. A Tenneco mantém sistemas de segurança que protegem os ativos e impedem a entrada ilegal de pessoal não autorizado.

Enquanto no local, os visitantes são obrigados a entrar e sair, levar identificação de visitante fornecida e estar sempre acompanhados por seu anfitrião Tenneco. Armas de fogo, outras armas ofensivas e álcool são proibidos em todas as instalações da Tenneco.

A fotografia, de qualquer tipo, das operações, instalações ou pessoal da Tenneco sem autorização é estritamente proibida. Os documentos da Tenneco, impressos, eletrônicos ou em qualquer outro formato, não devem ser removidos das instalações ou copiados sem permissão.

Em algumas instalações da Tenneco, pode ser realizada uma verificação de segurança na saída, que pode incluir uma revista de malas e/ou veículos. Os visitantes que precisarem remover produtos ou propriedades da Tenneco do site devem obter um documento de permissão de seu anfitrião da Tenneco.

11.4 Segurança de Dados do Fornecedor

Os fornecedores devem cumprir todos os requisitos de propriedade intelectual abordados nos Termos e Condições Globais da Tenneco na Seção 3.0. Os fornecedores são obrigados a preencher a autoavaliação de segurança de dados do fornecedor e carregá-la no [Supplier Monitoring Application](#), ou devolver ao seu comprador da Tenneco ou representante de desenvolvimento de fornecedores da Tenneco.

11.5 Direito de Propriedade Intelectual

Se os bens fornecidos infringirem quaisquer patentes, marcas registradas, direitos de propriedade intelectual e/ou obrigações contratuais (a maioria dos OEMs proíbem os fornecedores de vender peças originais no mercado de reposição), o fornecedor deve isentar a Tenneco e compensar todas as perdas e danos.

11.6 Privacidade

Para respeitar os indivíduos e seus direitos à privacidade, a Tenneco cumpre todas as leis e regulamentos de privacidade aplicáveis. A Tenneco exige que os fornecedores que coletem, registrem, organizem, estruturam, armazenem, adaptem, usem ou divulguem dados pessoais para cumprir requisitos específicos de privacidade. Esses requisitos incluem a assinatura de um contrato de processamento de dados que regula o escopo e a finalidade do processamento de informações pessoais, reconhecendo os princípios de privacidade da Tenneco e passando por uma avaliação de risco de privacidade com base no tipo de dados pessoais processados.

12. **Segurança Cibernética**

À medida que os ataques cibernéticos se tornam cada vez mais sofisticados, é essencial que tomemos o máximo cuidado e diligência na proteção de nossos sistemas de informação contra invasões não autorizadas. Para isso, a Tenneco espera que todos os fornecedores implementem e mantenham medidas robustas de segurança cibernética para manter a Tenneco e nossos clientes seguros e preservar a confiança das partes interessadas nos sistemas de informação, mantendo a confidencialidade, integridade e disponibilidade dos ativos de informação da empresa.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise**Unidade de Negócio: Todas****Função: Todas****Território: Global****Número do procedimento: E-SC-GL000****Data Efetiva: 26 Julho, 2022****Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)**

A Tenneco desenvolveu uma 'Avaliação do Limite de Segurança e Privacidade da Informação' (livro SPTA), que está disponível para download no site [Tenneco Suppliers](#) website. A Tenneco pode usar o SPTA para avaliar a resiliência das medidas de segurança da informação do fornecedor contra a invasão cibernética e para avaliar a eficácia com que os fornecedores mantêm a confidencialidade, integridade e disponibilidade das informações. Para certos tipos de fornecedores, a conclusão do SPTA é obrigatória ao contratar novos fornecedores ou alterar a cooperação com os existentes.

12.1 Segurança de Software

Os fornecedores devem garantir que seus softwares/aplicativos sejam atualizados regularmente para fechar qualquer lacuna de vulnerabilidade identificada. Quando o software/aplicativos do fornecedor se conectarem aos sistemas de informação da Tenneco ou contiverem informações confidenciais da Tenneco, os fornecedores deverão informar imediatamente seu Comprador da Tenneco sobre qualquer risco de vulnerabilidade identificado que não possa ser razoavelmente remediado ou de qualquer impacto devido a um ataque/evento cibernético.

13. Meio Ambiente, Social e de Governança (ESG)

A Tenneco busca fornecedores comprometidos em conduzir negócios de forma ética e honesta, e de uma forma que promova a responsabilidade social corporativa e a sustentabilidade ambiental. Buscamos fornecedores que compartilhem nossos valores: Integridade Sempre, Vontade de Vencer, Uma Equipe e Criar um Futuro Melhor. A Tenneco responsabiliza os fornecedores por identificar e cumprir toda a legislação aplicável, nova e em evolução, incluindo due diligence de direitos humanos da cadeia de suprimentos.

13.1 Código de Conduta do Fornecedor

Os fornecedores devem cumprir o [Supplier Code of Conduct](#) e a Tenneco espera que os fornecedores distribuam requisitos semelhantes por meio de sua própria cadeia de suprimentos.

13.2 Ética e Integridade

A Tenneco exige que seus fornecedores mantenham os mais altos padrões de integridade e sempre operem de forma honesta e equitativa em todas as suas operações e relacionamentos comerciais. A Tenneco acredita que obter negócios de forma justa e em conformidade com os requisitos legais aplicáveis é essencial para criar confiança com os clientes e outras partes interessadas. Exigimos que nossos Fornecedores conduzam seus negócios da mesma forma. Os requisitos de Ética e Integridade da Tenneco são descritos no [Supplier Code of Conduct](#) da Tenneco.

13.3 Responsabilidade Social e Direitos Humanos

A Tenneco acredita firmemente que os funcionários são o recurso mais importante de uma empresa e o respeito pelos direitos humanos é a base de qualquer negócio de sucesso. Os fornecedores da Tenneco devem respeitar todos os direitos humanos reconhecidos internacionalmente e tratar todas as pessoas com dignidade. Esperamos que nossos fornecedores exerçam a devida diligência em direitos humanos para identificar, prevenir, mitigar e contabilizar os impactos negativos sobre os direitos humanos de suas próprias operações e cadeia de suprimentos, com foco em onde eles têm os maiores riscos de causar danos às pessoas e apropriado para tamanho e circunstâncias da empresa. Os requisitos de Responsabilidade Social e Direitos Humanos da Tenneco estão descritos no [Supplier Code of Conduct](#) da Tenneco.

13.4 Sustentabilidade Ambiental

A Tenneco espera que seus fornecedores reduzam seus impactos ambientais negativos, protegendo o meio ambiente, conservando os recursos naturais e se esforçando continuamente para reduzir a pegada ambiental de sua produção, produtos e serviços ao longo de todo o seu ciclo de vida. As etapas do ciclo de vida incluem aquisição de matéria-prima, projeto, produção, transporte/entrega, uso, tratamento de fim de vida e disposição final. Espera-se que os fornecedores lidem metodicamente com as violações e reclamações ambientais e as comuniquem aos funcionários afetados e às partes interessadas externas, incluindo a Tenneco, se relevante. Os requisitos de Sustentabilidade Ambiental da Tenneco são descritos no [Supplier Code of Conduct](#) da Tenneco.

13.5 Auditorias e Avaliações ESG

Conformidade do fornecedor com os requisitos ESG da Tenneco descritos no [Tenneco Supplier Code of Conduct](#) e este Manual de Requisitos do Fornecedor é um indicador chave no processo de qualificação e avaliação de fornecedores da Tenneco. Os fornecedores devem verificar o cumprimento dos requisitos da Tenneco preenchendo questionários periódicos, conforme solicitado de tempos em tempos. A Tenneco reserva-se o direito de realizar auditorias ESG, pela Tenneco ou por um representante indicado pela

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas
Função: Todas
Território: Global
Número do procedimento: E-SC-GL000
Data Efetiva: 26 Julho, 2022
Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Tenneco, mediante notificação razoável.

Os fornecedores da Tenneco devem explorar o [AIAG Corporate Responsibility](#) site, preencha o eLearning de Sustentabilidade da Cadeia de Suprimentos da AIAG e a 'Auto avaliação das Condições de Trabalho Globais (GWC)' e envie-o ao seu Comprador da Tenneco. Cada fornecedor de material direto deve manter um programa de treinamento sobre o compromisso da Tenneco contra o trabalho forçado e nosso apoio a condições de trabalho seguras. A Tenneco espera que seus fornecedores realizem auditorias internas e auto avaliações como condição para fazer negócios com a Tenneco e tomem as medidas apropriadas e necessárias para abordar e resolver quaisquer problemas identificados. Veja nosso comunicado em [Prevenção da Escravidão Humana e do Tráfico](#).

Apêndice 1 – Definições e abreviações

Abreviação	Definição
AIAG	Automotive Industry Action Group
Aftermarket	O mercado de peças de reposição, acessórios e componentes de reposição para veículos automotores
AM	Aftermarket (Tenneco Motorparts)
ASN	Advanced Shipping Note
APQP	Advanced Product Quality Planning, See AIAG APQP Core Tools Manual for further details
Balloon Drawing	Um desenho onde as dimensões e os requisitos são numerados sequencialmente
CAD	Computer Aided Design
CC/SC	Critical Characteristic / Significant Characteristic / Special Characteristic
Chemical Raw Materials	Grupo de matérias-primas a serem usadas como materiais diretos (ou seja, materiais de produção)
CQI	Continuous Quality Improvements – AIAG Special Process Assessments
CMM	Coordinate Measuring Machine
Core Tools	AIAG Core Tools Manuals – APQP and Control Plan, FMEA, MSA, PPAP, SPC
CP	Control Plan
Cp, Cpk	Measures of process capability, See AIAG SPC Core Tools Manual for further details
CSR	Corporate Social Responsibility
CSRs	Customer Specific Requirements
CS-I / CS-II	Controlled Shipping levels 1 and 2
DFMEA	Design Failure Mode and Effects Analysis
Distributor	Does not manufacture product, purchases from, or provides a service to, 3 rd party manufacturers
EDI	Electronic Data Interchange
ELV	End of Life Vehicles - https://www.gov.uk/guidance/elv
Gage R&R	(Variable/Attribute) – Repeatability & Reproducibility, See AIAG SPC Core Tools Manual for further details.
GTCs	Global Terms and Conditions
IATF	International Automotive Task Force
I-Chart	Inspection Chart
IMDS	International Material Data System (CAMDS is the Chinese version of IMDS)
IPC	Initial Process Control
ISO	International Organization for Standardization
LTA	Long-Term Agreement(s)
MAQMSR	Minimum Automotive Quality Management System Requirements (IATF)
Motorparts	Uma 'Unidade de Negócios' da Tenneco lidando principalmente no mercado de reposição, mas com alguns negócios de OE
MSA	Measurement System Analysis
MSC	Measurement system Correlations Studies
MSD	Material Safety Data (Synonymous with MSDS "Material Safety Data Sheet")
NPI	New Product Introduction
OE / OEM	Original Equipment / Original Equipment Manufacturer
OEE	Overall Equipment Effectiveness
PCA	Permanent Corrective Action
PCN	Process Change Note
PFMEA	Process Failure Mode Effects Analysis
Poka-Yoke	Mecanismo que ajuda a evitar, eliminação e/ou detecção de erros
PPAP	Production Part Approval Process
PPM	Parts Per Million (Defective)
PSW	Part Submission Warrant
PTC	Pass Through Characteristic

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise**Unidade de Negócio: Todas****Função: Todas****Território: Global****Número do procedimento: E-SC-GL000****Data Efetiva: 26 Julho, 2022****Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)**

Abreviação	Definição
Prop65	Proposition 65 - Produtos químicos conhecidos por causar câncer – Lista De Químicos
QMS	Quality Management System
Raw Materials	Usado neste Manual como um termo coletivo para matérias-primas químicas e reforços
REACH	Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals (the regulation (EC) No. 1907/2006)
RoHS	Restriction of Hazardous Substances
SCAR	Supplier Corrective Action Request
SCIP	Substances of Concern In articles as such or in complex objects (Products) – EU Waste Directive
SDS / MSDS	Safety Data Sheet / Material Safety Data Sheet
SIP	Supplier Improvement Process
SNC	Supply Network Collaboration
SPC	Statistical Process Control
Supplier	Fornecedor de produto ou serviço para a Tenneco
Supplier Quality Audit	Uma auditoria no local ou virtual do fornecedor pela Tenneco para verificar a eficácia do SGQ do fornecedor
Tenneco	Refere-se a todas as unidades, incluindo – Clean Air, Motorparts, Performance Solutions, Powertrain & Ohlins
TITAN	Tenneco Interactive Tendering Alliance Network
TPO	Tooling Purchase Order
TSCA	The Toxic Substances Control Act of 1976 - Agência de Proteção Ambiental dos EUA (EPA)
VA/VE	Value Analysis / Value Engineering
VDA 6.3	Padrão da indústria automotiva alemã para auditorias baseadas em processos de fabricação
Warehouse (External)	Mesma empresa do local de fabricação, mas localizada em região/estado diferente. Nenhuma atividade de valor agregado.

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
 Unidade de Negócio: Todas

Número do procedimento: E-SC-GL000

Função: Todas

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Território: Global

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Apêndice 2 – Requisitos Específicos do Grupo de Negócios Tenneco

Cláusula	Descrição	
4.3 5.3 5.6 5.24 5.25.1 5.29 5.31 5.38	Envio no Aplicativo de Monitoramento de Fornecedores da Tenneco aplicável por Grupo de Negócios da Tenneco:	
	Clean Air: TITAN	
	Motorparts: Ivalua / TITAN	
	Performance Solutions:	
	AST: TITAN / IFS	
	Braking: Ivalua	
	NVH: TITAN	
Ride Control: TITAN		
Systems Protection: Zycus		
Powertrain: Zycus		
5.28	Requisitos de Desempenho do Fornecedor	
	Clean Air: Desempenho do fornecedor Clean Air disponíveis junto ao seu comprador da Tenneco mediante solicitação.	
	Garantia e Qualidade SCAR: A qualquer momento (Excluindo SCARs informativos). Total de pontos no scorecard: 20 Dedução de Pontos: Alto: 20 pontos deduzidos Médio: 8 pontos deduzidos Baixo: 5 pontos deduzidos	
	Entrega e EHS SCAR: A qualquer momento Total de pontos no scorecard: 10 Dedução de Pontos: Alto: 10 pontos deduzidos Médio: 6 pontos deduzidos Baixo: 3 pontos deduzidos	
Rejeição de Resposta SCAR: A qualquer momento Total de pontos no scorecard: 2 Dedução de Pontos: 2 pontos deduzidos para cada rejeição. Pode haver várias rejeições para uma única SCAR.	PPM: 6 meses corridos para cálculo de pontuação Total de pontos no scorecard: 2 Dedução de Pontos: 0 to 25: Sem dedução de ponto 26 to 1,000: 1 ponto deduzido >1,000: 2 pontos deduzidos	SCAR Response Time: Cálculo atual para Scorecard Total de pontos no scorecard: 3 Dedução de Pontos: >24 horas para completar contenção: 3 pontos deduzidos. >45 dias pendente de aprovação: 3 pontos deduzidos.
Embarque Controlado: Cálculo atual para Scorecard Total de pontos no scorecard: 40 Dedução de Pontos: Embarque Controlado1: 25 pontos Embarque Controlado2: 40 pontos	Entrega: 6 meses corridos para cálculo de pontuação Total de pontos no scorecard: 10 Dedução de Pontos: 100%: Sem dedução de ponto 97 a 100%: 3 pontos deduzidos >90 a 97%: 7 pontos deduzidos <90%: 10 pontos deduzidos	CPM (Reclamações por milhão): A qualquer momento Total de pontos no scorecard: 8 Dedução de Pontos: 0: Sem dedução de ponto 1 a 25: 2 pontos deduzidos 26 a 100: 4 pontos deduzidos 101 a 1,000: 6 pontos deduzidos >1,000: 8 pontos deduzidos
Pontuação: 90 a 100 pontos: Preferido 75 a 89 pontos: Aceitável 65 a 75 pontos: Precisa de Melhorias <65 pontos: Inaceitável		

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
 Unidade de Negócio: Todas

Número do procedimento: E-SC-GL000

Função: Todas

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Território: Global

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Clause	Description
	<p>Performance Solutions:</p> <p>SCAR: 3 meses corridos para cálculo de pontuação Total de pontos no scorecard: 40 <u>Dedução de Pontos:</u> 0: Sem pontos deduzidos 1: 10 pontos deduzidos 2 a 3: 20 pontos deduzidos 4: 30 pontos deduzidos >4: 40 pontos deduzidos</p> <p>Tempo de Resposta SCAR: Actual for Scorecard Calculation Total points on scorecard: 15 <u>Dedução de Pontos:</u> >24 horas para completar a contenção: 10 pontos deduzidos >21 dias pendente de aprovação: 5 pontos deduzidos</p> <p>PPM: 3 meses corridos para cálculo de pontuação Total de pontos no scorecard: 5 <u>Dedução de Pontos:</u> 0: Sem pontos deduzidos 1 to 25: 1 ponto deduzido 26 to 50: 2 pontos deduzidos 51 to 75: 3 pontos deduzidos 76 to 100: 4 pontos deduzidos >100: 5 pontos deduzidos</p>
	<p>Embarque Controlado: Cálculo atual para Scorecard Total de pontos no scorecard: 15 <u>Dedução de Pontos:</u> CS-1: 10 pontos deduzidos CS-2: 15 pontos deduzidos</p> <p>Delivery: Cálculo atual para Scorecard Total de pontos no scorecard: 25 <u>Dedução de Pontos:</u> 100%: Sem pontos deduzidos 97 a 100%: 5 pontos deduzidos 90 a 96%: 10 pontos deduzidos <96%: 20 pontos deduzidos</p> <p>Pontuação: 90 a 100 pontos: Preferido 80 a 89 pontos: Aceitável 69 a 79 pontos: Desenvolvimento <69 pontos: Escalção</p>
Powertrain and Systems Protection:	<p>Qualidade: 40% (#SCARs 20% - PPM 20%) <u># de SCARs</u> (Ponderação 20) 0 100 pontos 1 70 pontos 2 a 4 40 pontos 5+ 0 pontos</p> <p><u>PPM</u> (Ponderação 20) 0 100 pontos 1 a 25 90 pontos 26 a 50 80 pontos 51 a 100 60 pontos 101 a 250 40 pontos 251 a 500 20 pontos >500 0 pontos</p>
	<p>Entrega (OTD): 30% (Ponderação 30)</p> <p>Frete Especial: (Ponderação 10%) (Ponderação 10) 0 100 pontos >0 0 pontos</p>
	<p>Retornos de Campo: 10% (Ponderação 10) 0 100 pontos >0 0 pontos</p> <p>Instâncias de interrupção do cliente: 10% (Ponderação 10) 0 100 pontos >0 0 pontos</p> <p>Pontuação: 90 a 100: Preferido 70 a 89: Aceitável 0 a 69: Desenvolvimento</p>

Tempos da SCAR (Todos os dias são medidos a partir do início da SCAR e não devem ser adicionados) (os dias de monitoramento da Tenneco são medidos a partir da data de fechamento da SCAR)						
5.30 5.31	Unidade de Negócio Tenneco		SCAR Sistema	Contenção	Ação Corretiva	Verificação / Fechamento
		Clean Air:		eMRR	1 dia	15 dias
	Motorparts:		Ivalua	1 dia	15 dias	45 dias
	Performance Solutions:	AST:	SCAR	1 dia	-	21 dias
		Braking:	Ivalua	1 dia	15 dias	45 dias
		Ride Control:	SCAR	1 dia	-	21 dias
		NVH:	TITAN	1 dia	15 dias	21 dias
		Systems Protection:	Zycus	1 dia	15 dias	45 dias
		Powertrain:	Zycus	1 dia	15 dias	45 dias

Tenneco IMDS / CAMDS Company ID Numbers						
10	Unidade de Negócio Tenneco		APAC	EMEA	India	North America
		Clean Air:		222667	222668	222668
	Shanghai Tenneco Exhaust:		CA_3_4704			
	Lingchuan (Chongqing) Exhaust:		CA_3_12977			
	Tenneco China:		CA_3_21014			
	(Dalian) Exhaust System:		CA_3_27281			
	Forsun (Tianjin) Auto Parts:		CA_3_76052			
	Chengdu Forsun Auto Parts:		CA_3_74893			
	Automotive Industry (Guangzhou):		CA_3_21636			
	(Suzhou) Emission System:		CA_3_88846			
	FAW Forsun (Changchun) Auto Parts:		CA_3_34343			
	Performance Solutions:	AST: Öhlins Sweden, Taiwan and Thailand:	55861	55861		
		Braking:	2848	2848	2848	2848
		Ride Control:		4076		
		Tenneco Europe – Ride Control:			93420	
		Tenneco Automotive Private Ltd – Hosur:			209951	
		Tenneco Automotive Private Ltd – Chakan:			209950	
	Tenneco Automotive Private Ltd – Pondicherry:					
	Tenneco (Beijing) Ride Control Systems Co. Ltd:	46154				
	DRiV Automotive Inc:				209686	
	NVH:	Tenneco Automotive Inc.:				209685
	Systems Protection:		463	463	463	463
	Powertrain:					

Nota¹ - Fornecedores Clean Air – MDS devem ser enviados assim que as peças da ferramenta final estiverem disponíveis. A aprovação do MDS deve ser concluída antes do PPAP e a confirmação deve ser carregada na pasta C do TITAN PPAP. O documento de confirmação deve indicar claramente os números de peça da Tenneco para os quais os dados foram inseridos, a data de entrada e o número do nó de identificação deve indicar que o MDS foi aceito pela Tenneco Clean Air.

Nota² - Não aplicável para Motorparts

Assunto: Manual de Requisitos do Fornecedor para a Tenneco Enterprise
Unidade de Negócio: Todas

Número do procedimento: E-SC-GL000

Data Efetiva: 26 Julho, 2022

Função: Todas

Dono: Vice-Presidente, Compras (R. Pack)

Território: Global

Apêndice-3 – Grupo de Negócios Tenneco / Diretrizes de Estorno de Fornecedores Específicos por Região – (Ver seção [5.35](#))

Tipo de Custo	Cobrança Mínima					Descrição / Notas
	North America	South America	EMEA	APAC	India	
Taxa administrativa.	\$300	\$300	€250	¥500	₹1500	Por incidente.
Taxa de Inspeção de Recebimento	\$50	\$50	€50	¥100	₹150	Por envio para inspeção de produto do fornecedor para recertificação ou se o processo certificado for interrompido devido a material não conforme (cobrança mínima de 1 hora) por hora.
Taxa de Parada da Linha de Produção.	\$50	\$50	€50	¥100	₹150	Por funcionário por hora diretamente afetado.
Taxa de Mudança.	\$75	\$75	€75	¥150	₹200	Por funcionário por hora diretamente afetado.
Taxa de seleção (incluindo manuseio de materiais).	\$50	\$50	€50	¥100	₹150	Por hora por funcionário diretamente afetado. Se o fornecedor ou empreiteiro pago pelo fornecedor fizer a triagem, (sujeito à aprovação prévia do gerente de qualidade da planta) a taxa pode ser dispensada.
Taxa de investigação	\$75	\$75	€75	¥150	₹200	Por funcionário por hora diretamente afetado.
Taxa de Re-PPAP (Falha do fornecedor).	\$1000	\$1000	€1000	¥2000	₹4000	Por número de peça por envio.
Visita no local (SIP, problema principal de qualidade/entrega)	Todos os custos incorridos durante o suporte estão sujeitos a recuperação. Por funcionário, o custo real será calculado caso a caso.					

14. Histórico de Revisão

Este manual é um documento controlado e quaisquer alterações resultarão em uma atualização da data e do número completo da revisão do manual. Nenhuma alteração ou revisão a ser feita, a menos que seja enviada pela Tenneco.

As alterações são listadas mais recentes primeiro.

Revisão	Data Efetiva	Detalhes
1	26-Jul-2022	Primeira versão do Manual de Requisitos de Fornecedores da empresa Tenneco.